

Karlova Univerzita v Praze

Filozofická fakulta

Ústav etnologie

Bakalářská práce

Alice Plichtová

Etnologické aspekty šumavského sklářství

Ethnological Aspects of the Glass Industry in the Bohemian Forest

Vedoucí práce: Mgr. Daniel Dědovský

2014

Prohlašuji, že jsem bakalářskou práci vypracovala samostatně, že jsem řádně citovala všechny použité prameny a literaturu a že práce nebyla využita v rámci jiného vysokoškolského studia či k získání jiného nebo stejného titulu.

V Praze dne

podpis

.....

.....

## **Poděkování**

Na tomto místě bych velmi ráda poděkovala vedoucímu práce panu magistru Danielovi Dědovskému, za odborné vedení, cenné rady a připomínky při zpracovávání tématu bakalářské práce.

K napsání této práce také pomohla ochota mých informátorů paní Marie Flaškové a pana Jiřího Honisse, kteří se se mnou podělili o své zkušenosti.

## **Abstrakt**

Práce reflektuje problematiku sklářství v Pošumaví od počátků řemeslné produkce ve druhé polovině 14. století až po osudy sklářského průmyslu ve druhé polovině 20. století. Zároveň poukazuje na současné postavení a možnosti sklářské výroby v regionu. Ústřední téma práce přitom tvoří lokální produkce podmaleb na skle, nabývající na významu v rámci lidové zbožnosti druhé poloviny 18. století. Toto období přitom koresponduje s největším rozkvětem pošumavského sklářství, kdy bylo v regionu soustředěno nejvíce skláren v rámci Evropy. Práce bude realizována nejen na základě literatury ale také terénním výzkumem a rozhovory se současnými malíři podmaleb na skle.

This research reflects issues of glassmaking in the Bohemian Forest since the beginning of the craft production in the second half of the 14th century till the fate of the glass industry in the second half of the 20th century. At the same time the study points to the current position and possibilities of glass production in the region. The central theme of the research focuses local production of painting on glass, acquiring importance in the context of folk piety of the second half of the 18th century. This period corresponds with the largest expansion of the glass industry in the Bohemian Forest, where was concentrated the largest number of the glass factories in Europe. The study is not based only on literary but also field research and interviews with contemporary painters of painting on glass.

Klíčová slova: Šumava, sklářství, podmalby na skle, regionální řemesla

Keywords: Bohemian Forest, Glass Industry, Painting on Glass, Regional Crafts

## Obsah

1. Úvod .....	6
2. Historie sklářství .....	7
3. Suroviny .....	14
3.1. Křemen .....	14
3.2. Vápenec .....	15
3.3. Potaš a soda .....	15
3.4. Suroviny používané k barvení skla .....	16
3.5. Další suroviny .....	17
4. Architektura skláren .....	19
5. Výroba skla .....	24
5.1. Sklářský kmen .....	24
5.2. Tavení skla .....	25
5.3. Čření .....	25
5.4. Výroba dutého skla .....	26
5.5. Výroba pateříků .....	27
6. Podmalba na skle .....	30
7. Sociální struktura pracovníků sklárny .....	35
8. Současnost .....	39
9. Závěr .....	43
10. Seznam použité literatury a internetových zdrojů .....	44
10.1. Soupis literatury .....	44
10.2. Soupis internetových zdrojů .....	47

## **1.Úvod**

Jako téma své bakalářské práce jsem si zvolila sklářské řemeslo na Šumavě. Tuto oblast jsem si vybrala, protože k ní mám od dětství vztah a je škoda, že dřívější proslulost českého, potažmo šumavského skla již patří k minulosti a stejné světové proslulosti již asi nikdy nedosáhne.

V této práci jsem si za cíl zvolila popsat historii sklářství se zaměřením zejména na výrobu pateříků a podmaleb na skle, dvou fenoménů pro tuto oblast velmi typických. Dále jsem se snažila zkontaktovat několik současných malířů podmaleb a také kontaktovat brusírnu Anín a dozvědět se odkud čerpají suroviny, zda pracují podle tradičních vzorů a v jakém počtu osob současná brusírna funguje.

## 2. Historie sklářství

V přírodě se sklo v čisté podobě nevyskytuje, existují ovšem nerosty, jež se mu svou vnější podobou blíží – sopečný obsidián, horský křišťál či některé metamorfní formy křemene. Tyto přírodniny jsou poměrně vzácné a v minulosti se užívaly pro výrobu šperků (řezané gemy z horského křišťálu) a též jako obřadní nástroje v náboženském kultu (obsidiánové nože u Mayů nebo Azteků). Svým způsobem je to tedy nejstarší uměle vyráběná hmota v lidských dějinách, jelikož objev výroby skla se datuje do doby bronzové (3 000 tisíciletí př. n. l.) jako vedlejší produkt keramické výroby.

Starověcí filozofové, kteří neznali proces výroby této hmoty, popisovali sklo jako minerál, případně mu přisuzovali vlastnosti kovu. Podle nich bylo sklo podobně jako kov uloženo v rudě a z nerostů se pouze „vytavovalo“. V době renesance prohlásil Ital Vanuccio Biringuccio (1480 – 1539) sklo za umělý polokámen s některými vlastnostmi kovů (tavitelnost) a drahých kamenů (průhlednost a lesk), jehož substantiální podobu objevili alchymisté. Podstatu skla definoval přesněji až v polovině 17. století francouzský filosof René Descartes (1596 – 1650) ve své korpuskulární teorii, která se v obecné rovině přiblížila atomové teorii.

Výroba skla byla vždy tajemstvím, které každý sklářský mistr přísně střežil, ve sklářských rodech se předávalo z otce na syna. S rozvojem tovární výroby se tradiční složení kmene a postup při tavně skla staly obecně známé. Technologie se začala učit v odborných školách a výzkum provádějí vědecké laboratoře.

Z hlediska fyzikálního je podstatou procesu výroby skla ochlazování taveniny. Vytváří se tak homogenní, amorfní, křehká, obvykle průhledná hmota. Do skleněného stavu je možno tavnou zpracovat řadu látek – síru, selen, sulfidy, oxid křemičitý a boritý, některé germaničitany a dokonce i některé organické látky. Většina těchto látek je ovšem při tavně značně nestabilní.<sup>1</sup>

V užším slova smyslu se pod pojmem sklo rozumí výhradně sklo křemičitanové, které je surovinou pro další zpracování. Při tavně křemičitanového písku dochází k rekrystalizaci krystalické mřížky, která je základem celého procesu. Při tavně se tedy rozbíjí původní krystalická mřížka tavených surovin a radikály při chlazení opět začnou vázat a vytvářejí zcela novou, kvalitativně odlišnou hmotu – sklo. Nejstarší výrobky ze skla jsou doloženy

---

<sup>1</sup> VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 17.

z poloviny 3. tisíciletí př. n. l. z Mezopotámie. Z té doby pocházejí nálezy skleněných korálků a destiček, užívaných jako amulety či šperky. Nejstarší nádoby ze skla se začaly vyrábět technikou ovinování hliněného jádra skleněnými vlákny kolem roku 1600 př. n. l.

V 7. století př. n. l. se znalost výroby skla začala rozšiřovat dále do Evropy. Lze předpokládat, že sem toto umění zanesli fénici nebo asyrští skláři. Výrobu skla v českých zemích v době laténské (500 př. n. l. – přelom našeho letopočtu) potvrzují nálezy tavicích tyglíků, sklářské strusky a malých pecí na některých oppidech, což dokazuje, že Keltové žijící v českých zemích byli schopni si sami sklo vyrábět.<sup>2</sup> Větší foukané tvary jsou v českých zemích doloženy až od 3. čtvrtiny 13. století. Ve 14. století se velmi rozšířila výroba okenních skel, o čemž svědčí množství řemeslníků, kteří se touto činností zabývali. Kromě sestavování barevných vitráží se v předhusitských Čechách okna zasklívala také skleněnými terčíky, zasazenými do olova Velkým zlomem pro sklenáře bylo založení bratrstva roku 1348, jehož regule byla potvrzena císařem svaté říše římské a králem království českého Karlem IV. (1316 – 1378). V tomto cechu se kromě sklenářů sdružovali také ostatní umělecká řemesla např. malíři, štíťáři, řezbáři nebo rozárníci (výrobci růženců). Ve znaku měli pražští sklenáři, podobně jako jiné sklenářské cechy střední Evropy, hvězdovitě zkřížené pracovní nástroje. V případě pražského cechu to byla kartuše, ve které byly na červeném pozadí v šedomodré barvě zkřížený řezák na sklo, sklenářská sekyrka, spájecí palice a dvojitý hák.<sup>3</sup> Na tradiční produkci korálků navazovala ve 14. století velmi rozšířená výroba skleněných korálků pro růžence. Růžence se vlivem dominikánského řádu právě ve 14. století rychle rozšířily v celé křesťanské Evropě a staly se módní záležitostí. Těmto korálkům do růžence se říkalo páteříky (odvozeno od latinského počátku modlitby Otčenáš Pater noster). Po roce 1430 se páteříky ze šumavských skláren vyvážely přes Norimberk do celé Evropy a na Šumavě se tradice jejich výroby ve větší míře udržela až do 18. století, někde se výroba korálků udržela déle např. ve sklárně Podlesí (Vogelsang) až do roku 1823<sup>4</sup>. Na výrobu páteříků navazuje výroba korálků a skleněných perlí na výrobu bižuterie.

Již ve 14. století se v českých zemích vyrábělo technické sklo, destilační křivule, zkumavky a baňky pro lékaře, apatykáře, mastičkáře a alchymisty. Díky čistotě skla vyráběného

---

<sup>2</sup> VONDRUŠKA, V. LANGHAMER, A. *Böhmisches Glas Tradition und Gegenwart*, Nový Bor: Crystalex, 2007 s. 11.

<sup>3</sup> LNĚNÍČKOVÁ, J. Sklenáři, skláři, rytci, brusiči, malíři a obchodníci sklem činní v Praze, *Historica Pragensia* 1/2003, Historický sborník Muzea hlavního města Prahy, Praha: Muzeum Hlavního města Prahy, 2003, ISBN 80-85394-46-4, s. 96.

<sup>4</sup> FRÖHLICH, J. Archeologický výzkum skláren v okolí Kašperských hor, *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy* č. 3, Sušice: Muzeum Šumavy Sušice, 1995, s. 97.



v českých zemích byla tato produkce v Evropě velice žádaná a kniha o chemii a alchymii vydaná v roce 1500 ve Štrasburku výslovně uvádí, že české výrobky jsou lepší než benátské. Proslulosti dosáhlo ve 14. a 15. století české sklářství v Evropě výrobou nápojového a stolního skla, a to jak z hlediska četnosti tvarů, dekorů a kvality, tak i celkového rozsahu produkce a objemu prodeje na evropských trzích.<sup>5</sup>

Z doby před vznikem sklenářského cechu existuje jen několik písemných dokladů o českých sklářích. První zmínka o Ulricu Blaserovi/Plaserovi/Ploserovi pochází z roku 1284. Že se jedná o skláře lze odvodit o přídomku Blaser/Plaser/Ploser, jelikož na konci 13. století a ještě do 1. poloviny 14. století se sklářské hutě označovaly jako Bloßhütten nebo Ploßhütten.<sup>6</sup>

První sklář a sklenář známý na Šumavě jménem byl vitreator (sklenář) Konrád Kadolt nebo Konrád Glaser. Zmínka o něm ovšem nepochází ze Šumavy, ale v pražských městských knihách z roku 1348 je zapsáno, že do Prahy přišle Conradus glaser de Neyer (z Nýrska). V roce 1390 do Prahy přicházejí Wenzslaus de Glathovia vitretor et picotr (Václav z Klatov, sklenář a malíř) a jeho syn Nicolaus Matheus aurifaber (Mikuláš Matyáš, zlatník).<sup>7</sup>

Nejstarším písemným svědectvím o obchodování s českým sklem je v roce 1376 uzavřená smlouva mezi sklářem z Vysokého nad Jizerou Mikulášem Queysserem a Hanušem z Hlohova.<sup>8</sup> Jednalo se o dodávku 3 200 kusů skleněných terčů pro kostel v Hlohově.

Na Šumavě je nejstarším sklářským sídlem Vimpersko, kde se počátky výroby skla datují do 14. století. V době husitských válek pak bylo sklářství na Šumavě ochromeno a tomuto příhraničnímu území se nevyhnula válečná tažení ani místní půtky. Sklářů se dotkl také zákaz katolického Norimberku obchodovat s „kacířskými Čechami“. Jeden z prvních písemných dokladů o sklářích v této oblasti poskytuje listina z roku 1445, v níž se objevují čtyři žoldnéři se jménem Sklář (Glaser) z panství hradu Kašperk, kteří vstoupili do služeb města Pasova. Na německé části Šumavy se začaly sklárny zakládat o něco dříve už ve 13. století. V západní části Šumavy začíná historie sklářství koncem 15. století a kulminuje v 18. a 19. století. V horských oblastech nejen Šumavy, ale třeba také Krkonoš se sklárny začaly zakládat díky dostatku dřeva a potřebných surovin (křemen, vápenec) v okolí. Sklárny vznikaly také

---

<sup>5</sup>VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 96.

<sup>6</sup>LNĚNÍČKOVÁ, J. Sklenáři, skláři, rytci, brusiči, malíři a obchodníci sklem činní v Praze, *Historica Pragensia 1/2003*, Historický sborník Muzea hlavního města Prahy, Praha: Muzeum Hlavního města Prahy, 2003, ISBN 80-85394-46-4, s. 96.

<sup>7</sup>LNĚNÍČKOVÁ, J. *Příběhy šumavských sklářů*, Plzeň: Regionall, 2011. ISBN: 978-80-904310-3-4, s. 6.

<sup>8</sup>LANGHAMER, A. *Legenda o českém sklu*, Zlín: Tigris, 1999. ISBN 80-86062-02-3, s. 23.

v místech s dobrými možnostmi odbytu. Proto šumavské sklárny ve větší či menší vzdálenosti také lemují kašpersko-horskou Zlatou stezku, která byla v provozu od středověku až do přelomu 18. a 19. století.

K masivnímu zakládání skláren docházelo po roce 1740, kdy zdejší lesy postihla vichřice, která způsobila značné škody na rozsáhlých lesních porostech, a majitelé lesů měli zájem na tom, aby byly polomy zpracovány. Doprava dřeva ze Šumavy do centrálních oblastí Čech byla velmi drahá a proto jednou z mála možností, jak dřevo využít bylo právě založení nových skláren<sup>9</sup>. Nabízející se příležitost využili skelmistři z oblastí, kde se již začal projevovat nedostatek dřeva nebo kde neměli dostatek možností k dalšímu extenzivnímu rozvoji podnikání.<sup>10</sup>

V průběhu renesance a ještě v následujícím 17. a počátkem 18. století se ve sklárnách severně od Alp běžně vyrábělo lesní sklo. Některé jeho tvary a dokonce i dekory navazovaly na produkci gotickou. Ve 2. polovině 16. století se uplatnilo ve větší míře čerení a sklovina dosahovala vyšší kvality. V českých zemích se od renesance prosazovalo odbarvování lesního skla, v německých zemích se naopak vyrábělo sklo sytě zelené, které se dobarvovalo oxidy železa a mědi, aby bylo tmavé. Tvary renesančního skla byly podstatně bohatší než v době gotické a renesanční záliba v bizarnosti se v 16. století promítla i do produkce lesního skla, dekorovaného volnými kroužky zavěšenými na těle v malých ouškách. V 16. a 17. století se také vyráběly tzv. „žertovné číše“ (číše s dvojím dnem, kterým tekutina protekla na pijáka otvorem v boku při naklonění poháru, pohár v jehož středu byla na skleněné tyčce umístěna drobná skleněná plastika nejčastěji jelena), které byly ovšem velmi nepraktické a měly pouze dekorální funkci.

Od 16. století se činnost hutí, které spotřebovávaly velké množství dřeva, začala lehce omezovat či zakazovat, většina omezení však pochází až z 18. století. Skelné hutě se totiž stavěly na místech, kde byl přiměřeně velký lesní prostor, zabezpečující dřevo na pálení popela k výrobě potaše a k vytápění hutí na řadu let. Proto také k zániku sklářského průmyslu zde napomohlo vytěžení dřeva, jehož cena se v 19. století natolik zvýšila, že jeho kupování pro provoz hutí bylo velmi nevýhodné. Sklárny se stěhovaly za dřevem a často tak měnily své stanoviště, když byly revíry, určené k pálení potaše, příliš vzdáleny od stávající hutě a v okolí sklárny již nebyl dostatek topného dřeva pro pec. Na vykloučených místech se pak mnohdy

---

<sup>9</sup> Hořejší a Dolejší hut' (1749), Nová Studnice (1752), Hluboká (1754), Zelená Hora (1757)

<sup>10</sup> LNĚNÍČKOVÁ, J. Sklárny v Hluboké (Tiefenthalu), *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy* č. 3, Sušice: Muzeum Šumavy Sušice, 1995, s. 119.

usazovali zemědělci<sup>11</sup>; některé vesnice v Čechách dodnes nesou jméno, které připomíná první usedlíky – Skláře, Sklenařice, atp.<sup>12</sup>. Na sklářskou tradici také odkazují místní jména obsahující slovo Pec, u Pece, v Peci.

Pravděpodobně přes jižní Německo se z Benátek do českých zemí dostala technika malování skla emailem. V českém prostředí se ovšem tato technika užívala na širokou škálu domácích motivů, které této produkci vtiskly svérázný ráz české renesance.

V 1. polovině 16. století zasáhla do sklářského průmyslu třicetiletá válka, v roce 1636 byli dokonce všichni skláři v Podlesí povražděni žoldněři.<sup>13</sup>

Po konci třicetileté války se začalo v českých zemích vyrábět modré kobaltové sklo a na konci téhož století se v českých zemích objevily první snahy o výrobu barevného skla v benátském stylu. Ve 2. polovině 17. století se benátské sklo vyrábělo v buquoysských sklárnách na novohradském panství.

V 16. a 17. století se řada skláren pokoušela napodobit čiré a dokonale odbarvené benátské křišťálové sklo. Jedním z problémů byly vždy vhodné suroviny. V českých zemích se s termínem křišťál setkáváme ve 2. polovině 17. století, kdy zde začali působit italští a nizozemští skláři. Ze 70. let téhož století pak pochází první zmínky o produkci křišťálového skla v českých zemích. Průlomem ve výrobě křišťálového skla ve střední Evropě pak byla technologie, kterou koncem 17. století objevil huťmistr v Janouškově huti u Vimperka Michael Müller (1639 – 1709). Pravděpodobně roku 1683 objevil složení nového druhu čirého křišťálového skla, jehož složení vycházelo z užití domácích sodných, draselných a vápenatých surovin. Toto sklo, označované jako křídové sklo, bylo čisté a čiré, mělo vysoký lesk a bylo dostatečně tvrdé, aby umožnilo rytí a brus. Kvalitou se dalo přirovnat k horskému křišťálu, ale bylo nesrovnatelně levnější a dalo se zpracovat foukáním. Již v 1. polovině 18. století se benátské skláři neúspěšně pokoušeli napodobit české výrobky, čímž uznali vysokou kvalitu křišťálového skla.<sup>14</sup>

Rytí skla je v Čechách doloženo od 60. let 17. století. Od počátku 18. století je doložen nákup suroviny pro rytí skla na Šumavě a jeho transport do severních Čech, kde se sklo rafinovalo, jelikož produkce severočeských skláren nestačila na uspokojení poptávky po skle.

---

<sup>11</sup> Vimpersko

<sup>12</sup> LNĚNIČKOVÁ, J. Sklářny v Podlesí (Vogeslangu), *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy I.*, České Budějovice: Muzeum Šumavy Sušice, 1989, ISBN 80-900062-0-5, s. 36.

<sup>13</sup> LNĚNIČKOVÁ, J. Sklářny v Podlesí (Vogeslangu), *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy I.*, České Budějovice: Muzeum Šumavy Sušice, 1989, ISBN 80-900062-0-5, s. 36.

<sup>14</sup> DRAHOTOVÁ, O. *Evropské sklo*, Praha: Artia, 1985, s. 40.

Krise českého sklářství v prvních desetiletích 19. století byla způsobena konkurencí anglického olovnatého křišťálu, který se již v 18. století prosazoval na úkor českého skla. Za napoleonských válek a kontinentální blokády, kdy byl znemožněn vývoz českého zboží do zámoří, získali Angličané mnohé z tradičních českých odběratelů<sup>15</sup>. Po ukončení blokády pak anglické sklo zaplavilo i evropský trh. Anglický a mezitím i francouzský křišťál s podílem olova byl i při své tlustostěnnosti – důležité výhodě pro hluboký brus – velmi čistý, ale českému křídovému sklu v potřebné tloušťce již chyběl lesk. Sklo mělo často nádech do šeda nebo do zelena, ten byl sice velmi lehký, ale u broušeného zboží působil ve srovnání s anglickým nebo francouzským neuměle.<sup>16</sup> Další výhodou zejména anglického skla bylo, že na něm byl uplatněn nový výtvarný styl – empír, zatímco české sklárny se zprvu stále držely tradičních vzorů. Postavení šumavských skláren ještě zhoršil fakt, že na bavorské straně vznikalo množství nových skláren podporovaných bavorskou vládou, které konkurovaly nejen svými výrobky, ale také lákaly české skláře k emigraci. Čeští skláři ovšem nenacházeli uplatnění pouze v sousedních zemích, ale zakládali sklárny také ve Španělsku, Rusku nebo Švédsku.

Čeští skláři se zprvu snažili anglické výrobky neúspěšně napodobovat, poté se soustředili na zdokonalování skloviny a rozšiřování sortimentu, zejména barevných skel, velmi významnou roli zde hrál černý hyalit, který je znám už od roku 1815 ze skláren hraběte Buquoye, lithyalinové sklo (neprůhledné nebo průsvitné mramorované sklo s povrchem připomínající broušené kameny v široké škále barev, patentováno český sklářským výtvarníkem Friedrichem Egermannem z Nového Boru v roce 1829) a barvení skla pomocí chromu nebo uranu. Postupně čeští skláři zdokonalili také techniku vrstvení, takže byli schopni vytvořit i čtyři barevné vrstvy nad sebou. Od konce 20. let 19. století se tedy české sklo začalo opět prosazovat na přední pozici v evropském sklářství.

Druhá polovina 19. století ovšem znamenala pro šumavské sklárny období úpadku. Díky jejich vzdálenosti od železnice se prodražovala doprava, zvyšovala se cena dřeva, které bylo vzhledem k výstavbě plavebních kanálů výhodnější posílat do centrálních Čech za vyšší cenu, a zdejší sklárny jen těžce konkurovaly severočeským, které pracovaly modernějším způsobem

---

<sup>15</sup> Portugalsko

<sup>16</sup> SPIEGEL, W. České broušené sklo první poloviny 19. století pod anglicko-irským vlivem, *Glas ohne Grenzen/Sklo bez hranic*, seminář/seminář 1. bis 3. november 2001/1, Glasmuseum Frauenau, sborník příspěvků ze semináře, Grafenau: Morsak, 2003, ISBN: 3-87553-568-5, s. 206.

a používaly k otopu uhlí.<sup>17</sup> Mohly se prosadit jen sklárny specializující se na výrobu luxusního dutého skla.

Výrazným mezníkem ve vývoji sklářství a řemesel pracujících se sklem obecně se ukázal rok 1861, kdy zanikl středověký pražský sklenářský cech a bylo vytvořeno Společenství sklenářů a brusičů královského města Prahy. V tomto roce se proměňuje agenda organizace a mění se podstatně i poměry nejen v pražských sklenářských i zušlechťovacích dílnách.<sup>18</sup>

Přestože konec 19. a počátek 20. století nebylo pro šumavské sklárny nejperspektivnějším obdobím, existuje zde výjimka.

Mezi všemi sklárnami na území Čech kolem roku 1900 byla největší pozornost upřena na sklárnu vdovy po Johannu Lötzovi Klášterský Mlýn nedaleko Rejštejna na Šumavě. Tato sklárna založena roku 1836 se stala světově proslulou díky své důmyslné produkci, zaměřené na řemeslnou kvalitu a prvotřídní zpracování a stala se také jednou z nejdéle fungujících skláren v této oblasti.

Lötzova sklárna také jako jedna z prvních pochopila význam kontaktů mezi sklárnou a jejími umělci, jak dokázala svou spoluprací s malířkou a designérkou Mariou Kirschner nebo Adolfem Beckertem, který pro sklárnu navrhoval design výrobků mezi lety 1909 – 1911.<sup>19</sup> Po roce 1945 byly všechny československé sklárny znárodněny. Annín a obnovený Klášterský Mlýn se staly společně se sklárnou v Lenoře součástí podniku Český křišťál se sídlem v Českých Budějovicích. Sklárny však trpěly velkým nedostatkem pracovních sil, a tak byla roku 1947 definitivně vyhašena sklárna v Klášterském Mlýně a v Anníně pracovala od roku 1944 již jen brusírna. Poslední sklárnou, která zde ukončila své působení, byla nejmladší sklárna v Lenoře, která musela být po neúspěšné privatizaci zavřena v roce 1993.

---

<sup>17</sup> LNĚNIČKOVÁ, J. Sklárny v Podlesí, *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy I.*, České Budějovice: Muzeum Šumavy Sušice, 1989, s. 41

<sup>18</sup> LNĚNIČKOVÁ, J. Sklenáři, skláři, rytci, brusiči, malíři a obchodníci sklem činní v Praze, *Historica Pragensia 1/2003*, Historický sborník Muzea hlavního města Prahy, Praha: Muzeum Hlavního města Prahy, 2003, ISBN 80-85394-46-4, s. 95.

<sup>19</sup> BROŽKOVÁ, H. *Bohemian Glass*, Praha: Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze, 1992, ISBN: 80-7101-016-2, s. 11.

### 3. Suroviny

Důležitým požadavkem kromě dostatku dřeva v okolí byla také blízkost potoka s dostatečným množstvím vody k pohonu stoupy na křemen a k zásobování hutě vodou i pro případ požáru a také blízkost základních surovin (křemen, vápenec). S rozšířením barvení skla septálními surovinami se ovšem i ve sklářství poměrně brzy uplatnil dálkový obchod s manganovými minerály, arsenikem a rozmanitými barvicími kovy. Obchod se sklářskými surovinami prudce vzrostl v 19. století v důsledku rozvoje železniční dopravy, kdy se poprvé začaly užívat upravované a syntetické suroviny.

#### 3.1. Křemen

Těžba zlata a stříbra v okolí Železné Rudy vedla k nálezu křemene, který se těžil například necelé 2 km od obce Nový dvůr, v okolí Gerlovy a Pamferovy hutě, při státní silnici Javorná – Železná ruda, nebo na Jarkovickém vrchu a hoře Javorná.

Později zde byla objevena i ložiska vápence, tuhy, pyritu a síranu.

Vytěžený křemen se dále zpracovával ve stupách na křemen, kterému se říkalo Puchmühle, podle Prachu z drceného křemene. Od tohoto názvu také pocházel název některých osad např. Puchwerk na Sušicku nebo Buchar na Javorné, kterému se do roku 1953 říkalo Puch.

Pokud byl křemen těžen povrchově, byl nejdříve v tekoucí vodě důkladně proprán, aby se zbavil nežádoucích přímísenin. Potom byl několik dní ba i týden pražen, až byl rozžhaven do červena. V malých hutích pražili křemen buď na velkých kovových plátech, nebo ve vošovně v době, kdy se taval sklářský kmen. Tak se využíval žár, stoupající z tavicí pece hliněnou rourou zvanou vandloch do nepecního prostoru, do vošovny.<sup>20</sup> Když byl kmen roztaven a mělo se začít pracovat, křemen se vyhrabal a naházal do nádrže se studenou vodou. Takto prudce zchlazený křemen se trhal, šrengloval na drobnější úlomky, což vedlo k usnadnění práce při drcení, jelikož byl nejen nalámán na drobnější kousky, ale také mnohem křehčí. Vypálenému křemeni, který byl bílý jako cukr, se říkalo křemel.

Natřhaný křemen se také snadno přebíral, což byla práce zejména žen. Ty měly za úkol odstraňovat z křemene pro sklo škodlivé příměsky, zvláště žilky obsahující železo, které po vypálení silně zčervenaly. Vyklepávaly je kladívky.

---

<sup>20</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 15

S postupem času a výrobou více druhů skla se začal křemen dle jakosti třídit do pěti skupin:

- 1) pro křišťálové sklo
- 2) pro brusné sklo
- 3) pro ordynárku
- 4) pro zelenku, tj. běžné lahvové sklo
- 5) pro brusiče, pro broušení byl vybírán křemen zcela červený, kterému se říkalo také zerzavý křemel

Toto třídění se provádělo, jen pokud sklárna vyráběla více druhů skla nebo sklo křišťálové.

### 3.2. Vápenec

Druhou nezbytnou surovinou k výrobě skla je vápenec, který se pro sklárny na Kašperskohorsku a pravděpodobně i na Vimpersku těžil z vápencové oblasti na Sušicku (mezi Horažďovicemi a Sušicí). Skelné hutě v okolí Nýrska a Domažlic využívaly vápence z území bývalé rychty sv. Kateřiny.

Sklárny v bývalém Královském Hvozdu braly vápenec z dvou míst, u Jesení a na Svinné.

### 3.3 Potaš a Soda

Nejdůležitějšími přísadami, které podporují proces tavby, jsou sodné a draselné sloučeniny. V českých a německých sklárnách byla produkce založena právě na užití solnodraselných surovin na rozdíl od jižní Evropy, kde převládalo použití sodných sloučenin.

Proto ve středověku existovaly dva styly, středomořský benátský a středoevropský český a německý.

Složkou českého tj. draselnatovápenatého křišťálu, je kysličník draselný, který se do skloviny vnášel jako potaš (technicky uhličitán draselný), zvaná též salajka nebo flus.

Samotné slovo potaš v sobě zřetelně nese stopu tradiční technologie. Německý termín Pottasche totiž vznikl jako složenina z označení železného kotle (Pott), ve kterém se odpařoval a někdy i primitivně kalcinoval vyloužený popel (Asche).<sup>21</sup>

Největším výrobcem potaše byl Prácheňský kraj (72,9 t), dále pak Klatovský (48,9 t) a Plzeňský (48,2 t), dle výpisu o výrobě potaše v Čechách z roku 1750, jehož celková výroba byla 376,29 t. Potaš se také dovážel, a to zejména z Moravy a z Uher. Nejlepší na výrobu potaše bylo tvrdé dřevo, borovicové, bukové, dubové, javorové, smrkové i vrbové. Z hmoty

---

<sup>21</sup> WOITSCH, J. Možnosti archeologického výzkumu zaniklých drasláren ve světě experimentální výroby potaše, *Archeologia technica*, 17, Brno: Technické muzeum v Brně, 2005. s. 4.

spáleného dřeva vzniklo pouze 0,2% až 2% popela. Primitivně se potaš získávala spalováním celých stromů „na stojato“. Tzv. popeláři do kmene dřeviny vyhloubili otvor, ve kterém udržovali oheň. Strom pomalu vyhořel, aniž došlo k ohrožení okolního lesa. Popelaření se provádělo pouze za stálého počasí, protože potaš nesměla zmoknout.<sup>22</sup>

Popel se pomalu rozpouštěl ve vodě, která se pomalu odpařovala, čímž se odstraňovaly některé soli. Když se popel odpařil, potaš se dále zahřívala. Tímto způsobem se získávala poměrně kvalitní až 75% potaš. Kvůli vysoké spotřebě dřeva byly na panstvích vymezeny pro každou sklářskou huť lesní okrsky. Ve vimperském panství k tomu došlo roku 1687. Roku 1714 zde byl každému sklářskému mistru přidělen přesný počet flusárníků, kterým byly určeny obvody, kde mohou těžit dřevo na výrobu potaše.

Již koncem 18. století začaly některé vrchnosti na svých panstvích zakazovat činnost skláren, protože spotřebovaly příliš mnoho dřeva, které se dalo výhodněji prodat na zpracování pilám. Prodej dřeva umožnil zlepšení dopravy a na Šumavě vzniklo několik plavebních kanálů (Schwarzenberský kanál byl vybudován v letech 1789 – 1822 a Vchýnicko-Tetovský v letech 1799 – 1800) na stahování dřeva z hor do údolí. Proto české sklárny v 19. století přešly velice pružně na modernější sodné suroviny.

Nejstarším způsobem získávání sody bylo prosté spalování mořských rostlin, v jejichž popelu byla soda obsažena. V první polovině 19. století přešlo sklářství na syntetickou sodu vyráběnou La Blancovým způsobem z chloridu sodného. V Českých zemích aplikovala tuto techniku od roku 1851 sklárna v Hrušově. Nevýhodou byla vysoká spotřeba energie a odpad vzniklý při výrobě, zejména kyselina solná. Dalším zdrojem pro výrobu soli byla Glauberova sůl, syntetický síran sodný. První zprávy o jeho užití pocházejí z roku 1660 z Německa. Ve větším množství se používala po roce 1808 v Bavorsku k výrobě plochého skla a později i v českých zemích. Postupně tuto techniku nahradila syntetická soda Solvay, používaná dodnes ve většině skláren.<sup>23</sup>

### 3.4. Suroviny používané k barvení skla

Sklo se barví tak, že se barvivo ve skle rozpouští, a nositelem zbarvení je buď iont manganu, který barví sklo fialově až červenofialově, kobaltu, který sklu dodá modrou barvu, niklu pro skořicově červenou barvu, mědi v nižší koncentraci pro modrozelenou, ve vyšší růžovou barvu, železa pro modrozelenou až žluto nebo hnědou barvu, sloučeniny radioaktivní, které

<sup>22</sup> <http://m.taggmanager.cz/cs/1728> (únor 2014)

<sup>23</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 20.



sklu propůjčují zelenavou fluorescenci nebo molekula, což jsou sloučeniny síry, které sklo zbarví jen za přítomnosti uhlíku nebo organických látek.<sup>24</sup> Nižší stupně dávají odstíny vínově žluté, vyšší pomerančové až červené podle obsahu alkálií.

Intenzita zabarvení bývá vždy úměrná množství barvicí sloučeniny nebo chemickému složení základního skla.

Za přítomnosti železa vzniká sulfoželezitan barvicí velmi intenzivně do žluta až hněda (toto zbarvení se nazývá ambr nebo-li jantarové sklo).

Barvivo může být také přítomno jako koloidní částice, do této kategorie spadá zlato, při nižší teplotě barvilo sklo do modra. Zlato nacházeli v křemenu na Javorné nebo v křemenných žilách procházejících vápencem na Svinné, kterou ještě zápis ve farní matrice z roku 1707 označuje za Zlatou Svinnou. Později ho získávali ze zlatých mincí. Stříbro poskytuje žluté zbarvení a bylo získáváno v okolí Kašperských Hor, Hartmanic nebo Renštejna. Zbarvení mohlo být také získáváno zákalem. Opakem barvení je odbarvování, ke kterému se od 70. let 16. století v Čechách používal burel. Odbarvené sklo získalo slabý hnědofialový odstín.

### 3.5. Další suroviny

Jinou sklotvornou surovinou je bor, který zlepšuje proces tavby skla a také zvyšuje jeho odolnost jak proti mechanickému poškození, tak proti vlivu některých chemických látek. Přítomnost oxidu boritého také zlepšuje proces barvení skla.

V řadě nerostů jsou obsaženy oxidy hliníku, které umožňují tavbu oxidu křemičitého. Pro sklářský průmysl měly význam zejména znělec a živec. Prováděly se pokusy i s čedičem, žulou, vulkanickou pемzou a kaolinem. Čedič se při tavbě v českých zemích poprvé použil roku 1798. V průběhu 19. století se ve sklárnách zaváděly nové sklářské pece, vytápěné generátorovým plynem, který umožnil vyšší tavicí teploty. Proto bylo možno při tavbě použít i další přírodní suroviny. Na konci 19. století se experimentovalo se smolkem nebo trachytem. V téže době začaly pokusy s využitím znělce, který se ukázal jako dobrá surovina. V letech 1927 až 1960 se v českých zemích přidával do barevného lahvového skla, po roce 1950 se využíval i pro výrobu plochého skla. Mezi lety 1918 až 1945 se do bílých skel přidával živec. Při výrobě obalového a plochého skla se oxid hlinitý používá stále, v současné době je

---

<sup>24</sup> HLOŽÁNEK, R. *Materiály technologie skla a Technická dokumentace materiálu*, Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně

nejrozšířenější surovinou nefelinsyenit, syntetický hydrát hlinitý a v omezeném množství drcený znělec a živec, který pochází z českých nalezišť.<sup>25</sup>

Po upuštění od potaše se začal užívat vápenec, jehož složení se podílí na zlepšení tavitelnosti. Po roce 1945 přešla většina evropských skláren k dolomitu, který se v současnosti používá už jen při výrobě lisovaného křišťálu. Dnes se k výrobě užitkového skla používají kombinované kmeny, v nichž je zastoupen dolomit i vápenec.

Olovo má schopnost vysokého chemického přizpůsobení, proto jsou olovnatá skla snadno tavitelná. Jsou také těžší a měkčí, vyznačují se třpytem, jiskrou a při průchodu světla vysokým indexem lomu. To umožňuje používat olovnaté sklo jako surovinu pro broušení. Nejčastěji se využívá minium (oxid olovnato-olovičitý) a klejt (oxid olovnatý). Olovnaté sklo (24% olova) je známé jako český křišťál. Olovnatá skla s nižším obsahem olova (5 – 12%) se mezi léty 1960 – 1990 užívala pro výrobu nápojového skla.

Sloučeniny olova a vápníku při tavbě může do určité míry nahradit oxid barnatý. Jeho přidáním stoupá pružnost, proto se používá zejména při výrobě nápojového a stolního skla. V menším množství se v českých zemích užíval již ve středověku, masivněji až od konce 19. století. Baryt se těžil v malém množství v Harrachově, Krupce a v Krušných horách.

Další složkou mohl být arzenik pro alabastrový zákal, kysličník olovnatý, který dodává sklu výborné vlastnosti, vysoký index lomu nebo pěkný zvuk, kysličník hlinitý, kterým roste pružnost i lesk nebo kysličník barnatý, který může nahradit kysličník hlinitý i olovnatý.

---

<sup>25</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 22.

#### 4. Architektura skláren

Nejstarší sklárny tvořila pouze nevelká tavící pec chráněná dřevěným přístřeškem. Stanoviště těchto skláren se měnilo, když byly zásoby dřeva v okolí sklárny vytěženy. Po určité době mohly být zaniklé sklárny opět obnoveny, což poněkud komplikuje lokalizaci u nejstarších hutí.<sup>26</sup>

K významným dokladům, které ukazují, jak vypadala středověká sklárna, patří vyobrazení v rukopisu Jana Mandevilly z doby kolem roku 1420. Jako předloha pro ilustraci pravděpodobně sloužila sklárna na území Čech, proto ji někteří autoři označují jako „český typ sklářské pece“, z konstrukčního hlediska šlo ovšem o univerzální typ, který pravděpodobně s malými obměnami používali v celé Evropě. Vyobrazená sklářská pec byla dvoukomorová s dolním ohřevem, na krychlovém tělese topeniště stála kopulovitá oválná pec s několika pracovními otvory, v níž se tavitelo sklo, vlevo byl přistavěn menší zaklenutý prostor, určený pro chlazení skla. V boku pece se nacházel při zemi otvor, kterým se přikládalo palivo, dřevo či dřevěné uhlí.<sup>27</sup>

Skelné hutě 14. až 18. století byly jednoduché dřevěné stavby, v nichž pouze vlastní pec byla zděná.

Sklářská pec stávala uprostřed huti. Měla oválný tvar. Byla vytápěna poleny dřeva, šejty. Přikládalo se ze dvou stran. Na jedné straně byl tzv. šidloch, hluboký zářez, zužující se směrem k peci, kde byla nevelká čtyřhranná díra, kterou se dřevo dovnitř přikládalo. Na protější straně byl dlouhý, dosti široký a klenutý tunel, kterým se šlo dolů k topení k topení. Říkalo se mu šír. Ohřívali se tam různí různí vandráci, když se zastavili na huti, mezi nimi hlavně potulní skláři, chodící od huti k huti na rajsgeld.<sup>28</sup> Nad tunelem byla vystavěna vošovna, zděná pec, do níž vedla z tavící pece hliněná roura zvaná vandloch. Jí proudilo z pece přebytečné teplo do vošovny, která tvořila jistý druh chladící pece – dávaly se tam hliněné hrnce s hotovými kusy skla k vychladnutí.<sup>29</sup> V malých hutích též sloužila k rozpálení křemen před drcením a na velkých k sušení dřeva. Nahoře v klenutí vošovny byl otvor, kterým proudil horký vzduch vzhůru pod brodovnu, vystavěnou nad vošovnou, kde se rovněž

---

<sup>26</sup> PROCHÁZKA, Z. *Glasindustrie im Böhmischen Wald*, Domažlice: Verlag Böhmischer Wald, 2003 ISBN 80-86125-35-1, s. 7.

<sup>27</sup> VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 41.

<sup>28</sup> BÁRTA, J. Život na staré huti, *Sklářské rozhledy VI*, Věstník Sklářského ústavu v Hradci Králové, Hradec Králové: Sklářský ústav, 1929, s. 4.

<sup>29</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice, Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 36

sušilo dřevo. Ve vošovně se pekly také brambory, které skláři loupali tak, že je dávali na síto do skleněných střepů a sítem tak dlouho přehazovali, až se o ostré hrany střepů oškrábali.

Dřevo se přikládalo na několik napříč položených velkých cihel, které tvořily rošt. Oheň šlehal pipnou, podlouhlým otvorem uvnitř pece, nahoru mezi pánve. Hutě neměly komín a dým unikal ven intydachlem, zvláštní stříškou, posazenou na hřebenu hlavní střechy.

V peci malých pateříkových hutí stávala jedna zřídka kdy dvě pánve. V hutích na foukané a tabulové sklo pět až sedm. Jednalo se o válcové silnostěnné nádoby o průměru 50 – 70 cm a výšce 70 – 80 cm, v nichž se taval sklářský kmen – směs nerostných surovin, z nichž se tavením získávalo sklo různých kvalit a barev.<sup>30</sup>

První pateříkové hutě se skládaly z jedné budovy, v níž pateříkový sklář nejen vyráběl korálky a perle, ale také bydlel se svojí rodinou. Pod stejnou střechou byl i dobytek, který sklář choval pro svoji obživu. Při pateříkové huti někdy byla jedna nebo dvě chalupy pomocníků.<sup>31</sup>

U pozdějších hutí bývalo již obydlí sklemistrů a huťmistra samostatné. Většinou to byla budova sroubená z klád ve své obytné části (světnice a přístěnek), k níž přináležela síň s černou kuchyní, komora a chlév vyzděné kamenem, obvykle z ruly. Prostory nebyly podsklepeny a vyzděný sklípek na potraviny se vykopal ve svahu vedle budovy.

Kolem pece byla vyvýšená dřevěná podlážka, pracoviště mistrů, verštat. V jednom místě byla přerušena u veliké hliněné plotny tzv. firzacu, kterou se vkládaly nové pánve a vytahovaly opotřebované. Od nejstarších dob se k tavení skla používaly válcovité pánve z keramické hlíny s kruhovým, výjimečně elipsovitým dnem, které se vkládaly do sklářských pecí. Při experimentálních zkušebních tavních se užívaly malé kelímky, zvané tyglík. Někdy se používala také malá pánev, v níž se tavila jiná barva než na hlavní pánvi, nezbytná pro výrobu přejímaného skla, která se označuje pojmem saclík (v saclíku se taví opálové sklo a v hlavní pánvi sklo křišťálové, který se opálové sklo přejímá).

Nejčastější výška pánví se pohybovala od 60 do 70 cm, průměry od 80 do 120 cm. Ve sklářském jazyce se pánve označovaly podle průměru. Stovka byla pánev o průměru 100 cm apod. Vnitřní objem pánve určoval vsázku kmene, pro praktické účely se ovšem počítalo, kolik skla se dalo v pánvi utavit. Do pánve o výšce 65 cm a průměru 100 cm se vešlo zhruba 280 kg skla a do pánve o průměru 110 cm až 350 kg skla.

---

<sup>30</sup> PROCHÁZKA, Z. *Glasindustrie im Böhmischen Wald*, Domažlice: Verlag Böhmischer Wald, 2003. ISBN 80-86125-35-1, s. 8.

<sup>31</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 53.

Materiál a postup výroby pánve jsou důležité z hlediska trvanlivosti. Dříve se pánve měnily zhruba po třech měsících, dnes asi po 90 tavních. To je ovšem pouze orientační ukazatel, záleží na typu skla a samozřejmě na kvalitě obsluhy pece. Pokud se taví sklo agresivní<sup>32</sup>, je životnost pánve podstatně nižší. Důležitá je také teplota v peci, pokud stoupne výše, než je stanoveno tavicí křivkou, dojde k měknutí povrchu pánve a její boky se roztahují do kulovitěho tvaru.<sup>33</sup>

Konstrukce vysoké a široké střechy spočívala na nízkých dřevěných sloupech nebo stěnách a přikrývala veškeré prostory. Stěny bývaly z fošen zapuštěných do sloupů, rozmístěných po obvodu půdorysu hutě. V jiném případě byly sloupy zvenčí pobity vodorovně kladenými fošami. Menší hutě měly stěny z trámů. Přístavek pro suroviny býval z kamene.<sup>34</sup>

Když se sklářská pec stala pro další tavení nezpůsobilou, vyhasili ji. Studená pec předcházela výhasu, což bylo něco jako dovolená. Udělal se pořádek v knihách a účtech, vyřizovaly se rodinné záležitosti, které se na tuto dobu odkládaly. Tato doba oddechu platila zejména pro skelmistry, jelikož pomahači museli stejně jako odnášící nádeničit při stavbě nové pece.

Pec byla nejprve rozebrána, a to tak hluboko, jak vyžadoval stav vyzdívky. Pak se stavěla znovu. Když zdivo dosáhlo výše pracovních otvorů a chyběla pouze klenutá kopna, končila práce stavitelská. Zhotovení kopny bylo povinností skelmistrů, protože se neklenula z cihel, ale uplácávala se z hlíny. Někdy se po délce nebo křížem rozřízla, aby se předešlo nepravidelnému popraskání. Slavnostním zakončením stavby pece bylo vyplnění otvoru ve vrchlíku, pro tento úkol byla vybrána významná osoba (manželka huťmistra, továrníka nebo vzácná návštěva např. cizí odběratel výrobků). Z hlíny se udělal malý štepl, trychtýř, do kterého se zasadila květina, poté byl s proslovem a přáním vždy dobrého skla zastrčen do otvoru. Potom byl na toto místo zasazen pevný klín s hliněným křížem.

Dokončená pec se sušila pomalu. Dole se rozdělal přiměřeně velký oheň, aby se vnitřní dřevěné lešení a bednění nevznítlo. Za několik dní byla kopna již tak dalece vysušená, že se bednění i špalky v pracovních otvorech mohly odstranit. Zvenku se ještě po prohlídce zamazaly praskliny, uvnitř se pec vyškrobala, aby byla pěkně hladká, a byla hotová.<sup>35</sup> Než se do pece začaly nosit pánve, musel kněz pec vysvětit. Před prvním dílem šli skláři do kostela. Teprve potom se mohlo zase začít pracovat.

---

<sup>32</sup> Např. s opálovým zákalem

<sup>33</sup> VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 42.

<sup>34</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 38.

<sup>35</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 39.

V každé huti také nesměl chybět oltář vylepený svatými obrázky. Světlo v něm zažívali vždy na Velký pátek, Dušičky a na Štědrý den. Svatým obětovali číré i barevné baňky, kterými zdobili nejen hutní oltáře, ale také kapličky a kostely. Každé dílo se mimo jiné začínalo modlitbou, kterou předříkávala obřadsl.

Jak se sklárství rozrůstalo, začaly také vznikat specializované profese, což je spjato také se sociálními proměnami ve společnosti. To se týká zejména 19. století. V jeho průběhu tedy vznikla samostatná profese stavitele pecí.

K ochraně dřeva před povětrnostními podmínkami sloužil prostor kolem domu, jelikož krov značně přesahoval obvodové zdivo. Dřevo také napomáhalo k tepelné izolaci v zimním období. Aby zdivo kamenné nebo sroubené z klád na návětrné straně netrpělo, bylo pobito štípaným šindelem, často zdobeným a tvarovaným.

U každé větší sklené huti stával panský dům, obydlí majitele nebo nájemce huti. Dále zde stály domky skelmistrů, flusárna, stoupa na křemen, kolny, chlěvy a nesměla chybět také hospoda. U menších hutí to byla pouze chalupa, kde se točilo pivo. U větších hutí měl hospodský i obchod. Za šenk sloužila velká místnost, kterou používali poutníci také jako ložnici. V koutě se rozprostřela sláma, na níž nocležníci strávili noc, zatímco další návštěvníci se bavili v koutě opačném.

Někdy stávala u huti také pila, např. Schürerova huť.

Rozsáhlost a náročnost hutí se lišila dle její specializace. Nejrozsáhlejší a nejnákladnější byly huťe na zrcadlové sklo, kde bylo zapotřebí mnoho pracovní síly, z nichž každý pracovník měl přesně stanovenou práci. K těmto hutím patřily také brusírny a leštírny skleněných tabulí.<sup>36</sup>

Při každé skelné huti stálo několik chalup, kde bydleli skláři. V západní části Šumavy, ve většině případů, tyto chalupy stavěli skelmistři i huťmistři, teprve od poloviny 19. století i sklárští dělníci. V jižní části Šumavy dávalo souhlas k postavení chalupy příslušná vrchnost.

Při sklárnách pracovaly stoupy, v nichž se drtil křemen a skleněné střepy potřebné pro výrobu sklené hmoty. Za stejným účelem byly při sklárnách v dřívější době budovány varny potaše, tzv. flusárny, ve kterých se vylouhováním popela získávala salajka<sup>37</sup> – potaš, významná součást sklářského kmene. Také tyto provozy zaměstnávaly dělníky, kteří patřili k personálu sklárny.

---

<sup>36</sup> BLAU, J. *Die Glasmacher im Böhmerwald-und Bayerwald in Volkskunde und Kulturgeschichte*, Grafenau: Morsak, 1983, ISBN: 3-87553-206-6, s. 12.

<sup>37</sup> PROCHÁZKA, Z. *Glasindustrie im Böhmischem Wald*, Domažlice: Verlag Böhmischer Wald, 2003 ISBN 80-86125-35-1, s. 9.

Konečné zpracování tabulového a zrcadlového skla zajišťovaly brusírny a leštírny, které poháněla síla jednoho až tří vodních kol. Těmto zušlechťovacím procesům ovšem byla věnována malá pozornost a tak se ještě na konci 18. století většina skleněných tabulí z oblasti Českého lesa vozila k finálnímu zpracování do Bavorska.

Při některých sklárnách stály hamry na výrobu cínových folií, které se používaly k výrobě zrcadel. Dále fazetárny a truhlárny, kde se vyráběly zrcadlové rámy.

V některých budovách se v přízemí nacházela brusírna a v patře leštírna. Jindy se samostatné stavby brusíren a leštíren na potocích střídaly. Na české straně byly tyto provozy nazývány většinou souhrnným názvem šlejfy. Funkce jednotlivých průmyslových objektů se často měnila a tak byly využívány nejen jako brusírny a leštírny, ale také po výměně zařízení jako pily, železné hamry, mlýny, papírny, hamry na cínové folie atd.

Drtivá většina drasláren byla majetkem vrchnosti, které je pronajímali draslářům nebo při nich drasláře zaměstnávaly, nebývaly součástí skláren. Jednou z nejzákladnějších charakteristik draslářství bylo pronajímání drasláren židovským pachtýřům a když i většinu obchodu s draslem měli v rukou Židé a židovské obchodní společnosti, není divu, že lidová ústní tradice přiřkla draslářství označení „židovské řemeslo“.<sup>38</sup>

Moderní sklárny dostávají materiál již v takové úpravě, jak potřebují, a proto u nich stojí jen velká skladiště, kde jsou zásoby surovin a hotových výrobků. Část plochy je vymezena pro balení a expedici výrobků, v minulosti se výrobky balily přímo v huti nebo na volném prostranství u dvora.

---

<sup>38</sup> WOITSCH, J. Možnosti archeologického výzkumu zaniklých drasláren ve světě experimentální výroby potaše, *Archeologia technologica*, 17, Brno: Technické muzeum v Brně, 2005, s. 7.

## 5. Výroba skla

### 5.1 Sklářský kmen

Úroveň kvality skla závisel na přípravě suroviny. Sklářský kmen, základní hmota potřebná k výrobě skla se míchala ze 100 dílů křemenného písku (křemenný písek se používal vlhký s 3 až 4% obsahem vody, aby kmen při nakládání do pece neprášil), 15 dílů vápence a 30 dílů potaše.

Potaš se užíval ve středoevropském sklářství k nahrazení sody. Základní sloučeninou je uhličitán draselný, který byl k výrobě skla v českých podmínkách nezbytný. Nejčastěji se vyráběl z popela stromů, v 19. století byla výroba z lesního popela nahrazena výrobou z draselných solí stassfurtských, z cukrovarské melasy, Glauberovou solí nebo později moderní syntetickou sodou Solvay.

Ve druhé polovině 18. století se s draslárnami můžeme setkat ve všech českých krajích, ale výroba se koncentrovala hlavně ve středních, jihozápadních a jihovýchodních Čechách. Trvale nejdůležitější postavení si udržovaly a to i objemem výroby a počtem hutí kraje Prácheňský (průměrný podíl z celkového počtu osob zaobírajících se výrobou potaše 13,9%), Čáslavský (10,5%), Klatovský (9,9%), Plzeňský (9,6%) a Tábořský (8%), které tvořily surovinové zázemí zdejším sklářským hutím.<sup>39</sup> Pokud byly do směsi přidávány střepy, říkalo se jí vsázka. Těch se do vsázky dávala asi jedna třetina. Tím se tavení urychlovalo asi o 10 až 20 % a ušetřilo se tak teplo. Současně se ušetřil patřičný podíl surovin.

Hlavní význam střepů spočíval ve zvýšení viskozity na počátku tavení, omezuje se tím vycezení snadno tavitelných taviv kmene (alkálií, kysličníku olovnatého). Tavení se tak urychlovalo a zlepšovala se počáteční homogenita skloviny.<sup>40</sup>

Sklářský kmen nebo vsázku připravoval v přístěnku pece, kde byly skladovány suroviny, pomocník taviče, tavič (šmelcíř) na něj pouze dohlížel.

Odměřené suroviny se musely dobře promísit, aby kmen byl stejnorodý a umožňoval utavení homogenního skla.

Kmen se nakládal do pánví, které měly obsah asi 200 kg utavené skloviny, vyhřáté na teplotu kolem 1 300 °C. Kmen se nakládal nadvakrát i natřikrát, jelikož kmen je objemnější než

<sup>39</sup> WOITSCH, J. Možnosti archeologického výzkumu zaniklých drasláren ve světě experimentální výroby potaše, *Archeologia technologica*, 17, Brno: Technické muzeum v Brně, 2005. s. 7.

<sup>40</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 84.



sklovina a pokud by se do pánve vešel, špatně by se protavoval. Pánev se naplnila kmenem tak, že vyčníval nad okraj pánve, jakmile první nálož při tavení klesla, nakládalo se podruhé a pak někdy také napotřetí.

## 5.2 Tavení skla

Pro kvalitu skloviny je velice důležité dodržení přesného technologického postupu tavby, čistota i výběr vhodných sklářských surovin. Různé suroviny a různé typy skla vyžadují odlišné tavicí teploty, ty se liší i na základě velikosti a typu pece, podle vnitřního prostředí a vnějších vlivů. Zejména u menších a středních sklářských pecí závisí i na teplotě a vlhkosti ovzduší a především na atmosférickém tlaku.

V nejstarších sklárnách se tavilo při poměrně nízkých teplotách kolem 900 – 1 000 °C. při takových teplotách se tavilo fázově. Utavená hmota nebyla dokonale protavená. Sklo se po první tavbě zchladilo, ještě horké se vypustilo do vody, kde rozpraskalo na drť, která se znovu tavila. Teprve po několikerém přetavení bylo možno získat dobře utavené sklo, vhodné k dalšímu zpracování.

Dnes se taví a čerí při teplotách kolem 1420 – 1470 °C. Vlastní tavba v běžných pánvových pecích trvá zhruba 12 až 16 hodin.

## 5.3 Čerění

Jedním z procesů tavby skla, který zvyšuje jeho výslednou kvalitu, je čerění. Smyslem je zbavit tavenou sklovnu bublin a co nejlépe ji promíchat. Jako čeriva se užívají látky, které při vysokých teplotách uvolňují velký objem plynů, které vytvářejí bubliny, na něž se vážou malé bubliny a společně stoupají k povrchu a vytékávají ven.<sup>41</sup> Čerivo musí být ve vztahu k tavenému sklu neutrální, nesmí se vázat do krystalické mřížky. Pro každý typ skla a pro každý odstín barvy se proto užívá čerivo jiného složení (síranové, oxidové nebo halogenidové).

Proces čerění se urychluje foukáním, jehož podstatou je, že se do taveného skla na krátký okamžik vloží dřevěný špalík, brambora, jablko nebo řepa upevněné na železné tyči. Dochází k vzplanutí vloženého předmětu, od dna se zdvihají velké bubliny, stoupající prudce k povrchu. Foukat lze také stlačeným vzduchem, který se do skla vhání ocelovou trubicí.

---

<sup>41</sup> VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 23.

Dalšími pomocnými surovinami jsou urychlovače tavení, jejichž pomocí se rychleji rozpadá krystalická mřížka a rychleji se vytváří nová. Klasickým urychlovačem je voda, proto je důležité, aby se nakládáný kmen vlhčil.

Když byla sklovina utavena a vyčeřena, zastrčil šalír šejty (vyráběné z bukového dřeva, dubové by při práci házelo jiskry) trčící ven rovně do otvorů v peci a přestal dále přikládat. V této asi půlhodinové přestávce, teplota roztavené skloviny poklesla na cca 1250 °C, tj. na pracovní teplotu, která byla pro zpracování nejvhodnější. Jakmile byl šalír hotov s prací, šel pro skelmistry.

#### **5.4 Výroba dutého skla**

Sklo se tvarovalo tak, že se roztavená a na sirupovitou konzistenci ochlazená sklovina foukala pomocí sklářské píšťaly, což je 1 až 1,5 m dlouhá železná trubice s dřevěnou rukojetí a s malým rozšířením u nabíracího konce.

Sklářský pomocník, zvaný naběrač, nabíral na ohřátou píšťalu malé množství skloviny tak, že ji ponořil do kroužku, plovoucího na sklovině, v němž byla hladina skloviny bez nečistot. Skelmistr převzal píšťalu, mírně vyfoukl, válením na kovové desce zvané marble hnětl a dalším mírným dofouknutím zhotovil nejprve baničku, ať již měl vyfouknout jakýkoli tvar. Potom se na baničku nabrala šroubovitým pohybem ruky další sklovina.<sup>42</sup> Foukáním, ohýbáním, případně komíháním se vytvořil žádaný dutý tvar. Používalo se také šablon a jiných pomůcek např. svaláku, který byl ze dřeva ve tvaru naběračky, a v něm se sklovina válela a přetvarovala, aby stěny výrobku byly stejnoměrné. Svalák se namočil ve vodě, skelmistr ho držel v pravé ruce a píšťalu s foukaným předmětem v levé.

Při foukání do formy se forma vykládala pro každý foukaný kus nařezanými slaměnými stébly bez suků. Na baničku se nabrala sklovina a připravilo se nejprve jádro, které mělo protáhlý tvar. Ten vznikl tím, že se konce píšťaly položil a otáčel na vidlici, nebo se opřel o hranu sklářské lavice a válel se. Jádro se vsunulo do formy, jejíž tvar závisel na tvaru dna láhve. Pro ploché a rovné dno měla forma nahoře dvě křídla, která se sešlápnutím nožní páky otevřela otočením kolem svislé osy. Duté, dovnitř zmáčknuté dno mívalo formu v dolní části také z jednoho kusu, ale v místech hrdla byla dvě křídla, rozvírající s kolem vodorovných os.

---

<sup>42</sup> VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4, s. 90.

Pod formu, která byla dole otevřená, se dávala plotnička, zvaná plíšek. Pro obvyklé výrobky se dávala železná, pro dno zvláště hladké dřevěná nebo hliněná, pokud si brusiči přáli, aby bylo dno hodně drsné.

Po vyfouknutí odebíral pomocník výrobek na lopatku, nebo měl-li se dále zpracovávat, na přilepník, což byla železná tyč, ukončená válečkem s ploškou, která se přikládala ke dnu, a to se na ni přilepilo. Ovlhčeným dřívkem a mírným poklepem se polovýrobek oddělil od hlavy, která zůstala na pišťale. Hlava se po zchlazení otloukla do střepů.

## 5.5 Výroba pateříků

Pateříky jsou korálky různých velikostí a barev, které se používají k výrobě růženců. Od toho také pochází jejich název, jelikož první slova modlitby Otčenáš znějí v latině Pater noster. Korálky, které sloužily pouze k dekorativnímu účelu, se nazývaly vinuté perly.

Je také velmi pravděpodobné, že se pateříky používaly při obchodování s otroky, který byl v Africe veden převážně Araby, jelikož se vyvážely do blízkosti Pyrenejského ostrova, který byl až do roku 1492 částečně Araby obydlen. Distribučním centrem pateříků byl jihofrancouzský Perpignan.

Obecně byly pateříky spíše vývozním artiklem, na Šumavě zůstávala jen velmi malá část produkce.

Pateříky se lišily velikostí, cenou a barvou, a jejich typy byly odlišeny podle pozice v růženci. Od 15. století byl růženec rozdělen oddíly podle modliteb, kde deset korálků znamenalo modlitbu Zdrávas a každý desátý větší korálek Otčenáš. Další korálky se mohly používat na zhotovení křížků na koncích růženců, které znamenaly modlitbu Apoštolské vyznání víry, jíž se cyklus modliteb ukončoval.<sup>43</sup> Jednotlivé oddíly odlišovala v růženci někdy i jiná barva korálků. Ale systém modliteb, symbolizované růžencem, byly často mnohem komplikovanější a růžence se lišily počtem korálků i jejich pořadím.

Skleněné korálky na výrobu růženců se začaly na Šumavě vyrábět s největší pravděpodobností někdy kolem poloviny 14. století, kdy se v Evropě začala prosazovat modlitba s růžencem. V Praze jsou o paternicích první zmínky mezi léty 1370 – 1393. Na Šumavě pochází první písemná zmínka o pateříkové huti ve Svojší na Kašperskohorsku až z roku 1523, i když je pravděpodobné, že zde existovala již v polovině 15. století, a patřila

---

<sup>43</sup> LNĚNIČKOVÁ, J. *Příběhy šumavských sklářů*, Plzeň: Regionall, 2011. ISBN: 978-80-904310-3-4, s. 32.

k hradu Kašperk. Tuto huť založil Hans Fuchs ze Svojší (německy Zwoischen) asi 15 km od Svojší v místě, které nejspíše sám nazval Antýgl ( z něm. Ein Teigel – tavicí pánev).

Šumava se stala centrem výroby pateříků nejen kvůli ideálním přírodním podmínkám. Před polovinou 14. století byly kolem Norimberku, centra veškerého dálkového obchodu ve střední Evropě, postupně zastavovány sklárny pro nedostatek dřeva, je tedy možné, že se na Šumavu přesunuli právě skláři z okolí Norimberku.

Během husitských válek všechny pateříkové hutě na Šumavě prakticky zanikly, kvůli zákazu obchodovat s „kacířskými Čechami“. Tradiční výroba se opět rozjela v druhé polovině 15. století a svého vrcholu dosáhla v 17. století.<sup>44</sup>

Nejstarší pateříky byly buď přímo vinuté z kadlubu, nebo pracované nad lampou. Potom přišly foukané, později tlačené a zhotovované z kousků roztlučených skleněných zlomků.

Při původní výrobě se sklovina nabírala na železný drát, který se jí rovnoměrně obalil. Po zchladnutí se drát vytáhl a vzniklá tyčinka se rozřezala na jednotlivé páteříky. Při vinutém způsobu se sklovina na železný drát ovíjela do podoby perle, pak se ve formičce pod ohněm zahladila, případně ještě podle potřeby se trochu skla přidalo nebo ubralo. Složitější byl již způsob, kdy se na sklovinu obalující železný drát ovíjela další vrstva. Větší perly byly foukány na stolech zvlášť pro ten účel upravených. Na spodní straně stolu byl připevněn kovářský měch, buď trojdílný, šikmý, nebo dvoudílný vodorovný, který se šlapáním nohou zvedal a dutým dřevěným „křížem“ se z měchu hnal vzduch do „hadů“, což byly cínové trubky, v průměru měřící asi 10 mm, ohnuté podle potřeby, na jejichž konci byly upevněny mosazené špičky s malou dírkou, čímž se plamen lampy srážel šikmo dopředu. Zpočátku se dělalo na jednoho „hada“, poté se počet zvýšil až na osm „hadů“. Lampa se zprvu dávala na desku stolu, ale když se zvětšil oheň, lampa se na stole velmi zahřívala, proto se začaly lampy dávat pod desku stolu a nad desku se vedl jen jakýsi kulatý komínek, který byl rozdělen na různý počet úzkých oddílků, v nichž byly bavlněné knoty, které hořely; vzduch prudce proudící špičkami z trubek srážel oheň dopředu, takže oheň byl pak čistý, modrý a bylo v něm možno sklo čistě tavit i navíjet.<sup>45</sup> Pákou se vháněl vzduch smíšený s acetylenovými, petrolejovými nebo benzinovými parami na oheň, kde se zahřívala skleněná rourka tak dlouho, až změkla. Pak perlař vsunul rourku zatavenou na jednom konci do kovových kleští

---

<sup>44</sup> LNĚNÍČKOVÁ, J. *Příběhy šumavských sklářů*, Plzeň: Regionall, 2011. ISBN: 978-80-904310-3-4, s. 30.

<sup>45</sup> BRODSKÝ, R. Navíjení skleněných perli na Železnobrodsku, *Věstník Národopisné společnosti československé při ČSAV a Slovenskej národopisnej spoločnosti při SAV č. 1.*, Praha 1963. s. 11.

s formou, stiskl nohou páku spojenou s pumpičkou a vehnal tak do formy vzduch. Naráz se vytvořilo 5 až 30 perel podle velikosti.<sup>46</sup>

Perly se buď barvily, nebo stříbřily. Zvláštní pumpičkou se z nich vyčerpал vzduch a na jeho místo se vháněl rozpuštěný dusičnan stříbrný, kterému skláři říkali rybí stříbro (až do 2. poloviny 19. století se vyráběl ze šupinek drobných kaprovitých ryb). Zbylá voda se po mírném zahřátí odpařila. Uvnitř korálků pak zbyla lesklá stříbřitá povlaková vrstva. Barvené páteříky se vyráběly modré, mléčné, medově žluté, čiré nebo opalinové, méně často pak zelené, fialové nebo červené v barvě pečetiho vosku, nejvzácnější a nejdražší byly korálky do růženců v černé barvě.<sup>47</sup>

Při výrobě korálků ze skleněných dutých rourek řezali perlaři korálky ručně ostrými noži nebo strojem. Tyto perly se musely brousit na pískovcovém brusu, který se otáčel protiběžně s nádobou, ve které byla voda, čímž docházelo k obroušení. Potom se na porcelánových miskách ještě opalovaly nebo pulérovaly.

Hotové korálky se navlékači nasypali na rýhovaná dřevěná korýtka a navlékali je současně až na 15 jehel s bavlněnými nitěmi.

V roce 1892 bylo v Čechách na 160 závodů pro výrobu perel sklenných, z toho většina na Šumavě.

Ještě do počátku 20. století se páteříky vyráběly podomácku.

---

<sup>46</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 89.

<sup>47</sup> FRÖHLICH, J. Archeologický výzkum skláren v okolí Kašperských hor, *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy* č. 3, Sušice: Muzeum Šumavy Sušice, 1995, s. 113.

## 6. Podmalba na skle

Jedním z nejvýraznějších fenoménů, který navazoval na sklářskou tradici na Šumavě, byly podmalby na skle. Podmalba, tedy tzv. malba za studena se řadí k nejstarším technikám zušlechťování skla, které měly nejen estetický, ale i praktický účel. Zdobení skla totiž mj. pomáhalo ukrýt vady, k nimž došlo během výrobního procesu. Technika podmalby byla známá již v antickém světě, o čemž mj. svědčí miniaturní portréty na oválných skleněných destičkách v Pompejích, které byly vytvořeny před rokem 79 n. l.<sup>48</sup>

K novému rozvoji techniky došlo v údobí vrcholného středověku, zhruba od přelomu 13. a 14. století. Podmalba se nejprve používala na skla drobnějších rozměrů, k nimž patřily skleněné výplně liturgických náčiní, cestovních i domácích oltářů, kazet i nábytku, a teprve posléze se přenesla na obrazy ve vlastním slova smyslu.

V Čechách byly podmalby na skle oblíbeny na rudolfinském dvoře. Jejich výskyt se neomezoval jen na dvorské a šlechtické prostředí, ale je doložený i mezi bohatými měšťany. Až od poloviny 18. století se začaly rozšiřovat v lidovém prostředí. K prvním malířům patřili provinční a řemeslní, profesionálně vyškolení malíři, kteří se orientovali na lidové vrstvy a jejich díla vykazují zřetelné znaky rustifikace a přizpůsobení lidovému vkusu (zářivá, kontrastní barevnost, náboženská témata, často květinový dekor). Lidoví umělci často měli snahu nadřazovat určité části obrazu nebo zpodobňovaných postav či předmětu podle jejich významové platnosti, což se někdy projevuje tím, že jsou některé postavy či předměty předimenzovány.<sup>49</sup> Přímá úměrnost mezi velikostí figur a jejich významem je patrná i v raně a vrcholně středověkém umění – až do nástupu renesančního důrazu na realističnost je postava světce na malbě největší, postava krále menší a okolo stojící dvořané nejmenší. V lidovém prostředí toto pojetí přežilo až do 19. století. Druhým typem tvůrců byly malíři a další zušlechťovači skla působící při sklářských hutích. Významným faktorem se stala krize odbytu výrobků českého sklářství, do níž se mj. promítly vlivy dočasného zákazu vývozu zboží do Dolního Slezska, odtrženého od zemí Koruny české v důsledku válek o rakouské dědictví, dále vliv francouzské revoluce a posléze napoleonských válek.

Rozvoj výroby obrázků na skle však pravděpodobně zapříčinil i fakt, že v poslední čtvrtině 18. století ustoupila malba dutého skla do pozadí. Na její místo nastoupila zdokonalená

---

<sup>48</sup> KAVKA, L. *Lidové podmalby na skle ze sbírek Národního muzea*, Praha: Lika klub, 2013, ISBN: 978-80-7036-390-4, s. 13.

<sup>49</sup> ŠOUREK, K. *Lidové umění v Čechách a na Moravě*, Praha: Umělecká beseda, 1942, s. 119.

technika výzdoby řezem a brusem, takže o práci přišli někteří dosavadní malíři skla. Výše uvedené okolnosti vedly k hledání nových možností obživy a jedním z východisek byla výroba náboženských podmaleb určených pro lidové prostředí.<sup>50</sup>

V lidovém prostředí plnily podmalby na skel celou řadu funkcí. Jako artefakty s prakticky výlučně náboženskou tematikou měly v první řadě funkci náboženskou. Do jisté míry zastupovaly Boha a světce v intimní, domácí sféře věřících. Byly symbolem neustále přítomné Boží milosti, lásky a ochrany, která se vztahovala k jednotlivcům, rodinám, hospodářství i k celým sídelním komunitám.<sup>51</sup>

Svým obsahem vyjadřovaly formu náboženského vyznání majitelů (byly doménou věřících římskokatolické církve, ale objevovaly se i v evangelických domácnostech, na podmalbách se pak objevovaly zejména symboly poslední večeře Páně v podobě kalicha nebo portréty Martina Luthera či Jana Husa), pomáhaly při náboženské výchově dětí a svým počtem naznačovaly i „horlivost ve víře“. S náboženským účelem úzce souvisela i funkce magická, a to jak magicko-ochranná (apotropajní), tak magicko-prosperitní, založená na víře v nadpřirozené moci zobrazovaných témat. Jednotlivé obrázky měly pak také funkci dekorativní a jejich větší sbírky také účel reprezentativní.

Podmalby přinesené z poutních míst byly také zpřítomněním oblíbeného kultovního místa, upomínkami na vykonané poutě či dárkem od blízkých.

Obrázky na skle se obecně rozdělují na sklářské (Schliffbilder) – se zrcadlovým pozadím, někdy doplňované broušenými ornamenty nebo jinou další technikou zušlechťení skla a čisté malířské (Farbbilder) s malbou temperami na spodní straně skla.<sup>52</sup>

Sklářské podmalby se dále člení na obrázky se zlatým brusem (Goldschliffbilder), které mají nejčastěji sazově černé, ojediněle bílé pozadí a sklářské kartuše jsou podloženy plátkovým zlatem a druhým typem nejčastěji užívaným zejména na Šumavě a v severních Čechách jsou podmalby se zrcadlovým, sklářsky zdobeným pozdím (Spiegelschliffbilder). Výsledný efekt u těchto podmaleb zde dodává výrobkům stříbřité pozadí s odlišným leskem na podbrušovaných partiích. K výrobě se od poloviny 19. století užíval amalgám (selské stříbro), tedy cín rozpuštěný ve rtuti, poté dusičnan stříbrný.

Malířské podmalby byly mnohem jednodušší. Nejprve se na suché sklo podle předlohy nebo z paměti nanasly kontury, které se plošně kolorovaly různými barvami, nejčastěji temperami,

---

<sup>50</sup> KAVKA, L. *Lidové podmalby na skle ze sbírek Národního muzea*, Praha: Lika klub, 2013, ISBN: 978-80-7036-390-4, s. 14.

<sup>51</sup> KAVKA, L. *Dárek z pouti*, Praha: Lika klub, 2009, ISBN: 978-80-86069-52-4, s. 154.

<sup>52</sup> STAŇKOVÁ, J. *Lidové umění z Čech, Moravy a Slezska*, Praha: Panorama, 1987, s. 127.

do nichž se jako pojídlo přidávalo vápno nebo kliš. Do poloviny 19. století se malovalo doma zpracovanými barvami, později i syntetickými. Začínalo se detailem obličejů, dekorativních prvků, potom šatu, a to od nejsvětějších tónů po nejtmavší, potom se pokládaly větší plochy a nakonec pozadí, které se někdy natíralo olejovou barvou.

Konturová černá barva byla vytvořena buď přepálenými sazemi rozpuštěnými v terpentýnu tzv. „švarclot“ (pro barvení skla používaný od 18. století, v 1. polovině 19. století také velmi oblíbený při zdobení nábytku) nebo častěji také temperou. Malovalo se kuními štětci různé síly ale i jinými prostředky jako roztřepenými kolíky, rýsovacím perem aj.

V řadě rodin se podmalba dokonce specializovala na jednotlivé pracovní fáze – jeden člen rodiny kreslil kontury, druhý vyplňoval barvou plochu, jiný dokresloval detaily, další zhotovoval pozadí a obrázky rámoval.<sup>53</sup>

Tematicky nesou obrázky na skle zřetelné známky vlivu barokních kultů svatých, dále jsou zde předváděny biblické výjevy a legendy, v nichž autoři volně uplatnili svou fantazii.

Obrazy pocházející z Moravy z přelomu 18. a 19. století nesou stopy baroka (rokaj, kartuše).

Z poslední třetiny 18. století pocházejí obrázky znamenité úrovně, označované jako „stará česko-slezská“ skupina, na Šumavě se vytvořil styl blízký bavorskému

(Kvilda – Raimundsreut) a druhé centrum bylo v Pohoří na Novohradsku, které bylo stylově blízké rakouskému Sandlu. V literatuře jsou dokonce označováni jako „škola z Pohoří“.

Na květinových ornamentech i rouchách převládala zářivě ohnivě červená. Další důležitou barvou byla žlutá, která na pozadí měla vyvolávat iluzi zlata, černá, zelená a modré šrafování.

Autoři se lišili používáním barev, tvary stromů, schémata růží a květů a zejména v jejich umístění. Rostlinné motivy (často svázané kytice stužkou) se malovaly bez předkreslení.

Kontury maleb byly v Pohoří na Šumavě, v Nových Hradech, v severních Čechách, na severní Moravě, a ve Slezsku prováděny oranžovou červení, zřídka pak hnědě či karmínově.<sup>54</sup>

V jihočeských dílnách se velmi často z rostlinné motiviky objevují otevřené květy růže, úponky se zvonečky, růžová poupata, v severních Čechách převládá motiv karafiátu, severočeské dílny ovšem nedosahovaly takové úrovně jako dílny jihočeské a šumavské.

---

<sup>53</sup> VONDRUŠKA, V. *Život staré Šumavy*, Plzeň: Západočeské nakladatelství, 1989, s. 101.

<sup>54</sup> STAŇKOVÁ, J. *Lidové umění z Čech, Moravy a Slezska*, Praha: Panorama, 1987, s. 133.



Na obrázcích z oblasti Kvildy a okolí se rostlinné pozadí neobjevuje. Typické pro šumavskou produkci je také to, že nápisy se obvykle skládají z počáteční zkratky S a jména světce.<sup>55</sup>

Podmalby na skle byly na Šumavě opravdovým fenoménem, jejichž produkcí se ve 2. polovině 18. století a na počátku století 19. proslavila zejména obec Kvilda, ovlivněna bavorským městečkem Raimundsthal, jelikož malíři z Radimundsthalu často sezónně malovali podmalby právě na Kvildě. Velmi důležitá byla blízkost skláren, které nabízely dostatek kazového tabulového skla.

Nejstarší dílna zabývající se malováním obrázků na skle, je na Šumavě doložena roku 1788 ve Kvildě a zřídil ji malíř Bernard Peterhansel, který se tu usadil na nátlak úřadů, které měly zájem zavést zde tuto produkci.

Hlavní zásluhy o rozvoj malby na skle v Kvildě přisoudil Stefan Schuster, jeden z prvních lidí, kteří se zabývali otázkou dějin malby na skle v Kvildě, Janu Verderberovi v letech 1836 – 1838. Jan Verderber byl synem Michala Verderbera, který se dostal do Kvildy již na konci 18. století z oblasti Kraňska, což bylo knížectví rozkládající se na území dnešního Slovinska, spadající do roku 1918 pod habsburskou monarchii.

V roce 1881 dům jeho syna Františka Verderbera zachvátil požár, který zničil provozní místnosti a veškeré vybavení. František Verderber ještě usiloval o výstavbu nového domu, ale vysoké dlužní částky mu zabránily tento úmysl dovést do konce. Dne 16. června 1886 došlo ke dražbě domu, který získal Gabriel Schuster. Ten takto získaný dům přeměnil na hostinec. Tím byla ukončena malba skla v Kvildě.<sup>56</sup>

Koncem první poloviny 19. století začaly podmalby pomalu vycházet z oblíbenosti, vlivem nabídky laciných továrních barvotisků, jako statické zevšedňující jevy a byly až na nemnohé výjimky staromilců bez nejmenší lítosti a bez pocitu jakékoliv újmy domácími lidmi vyměňovány nebo ze skla smývány.<sup>57</sup>

Zajímavý je fakt, že šumavský malovaný nábytek vykazuje kresebnou shodnost předloh pro podmalby na skle s motivy na nábytku, podporuje tedy předpoklad, že malíři podmaleb na skle předlohy poskytovali, nebo sami v této oblasti lidový nábytek v 1. polovině 19. století malovali. Velmi rozšířené na české i bavorské straně byly například výplně představující

---

<sup>55</sup> KAVKA, L. *Lidové podmalby na skle ze sbírek Národního muzea*, Praha: Lika klub, 2013, ISBN: 978-80-7036-390-4, s. 60.

<sup>56</sup> STARÝ V. Kvilda – K dějinám obce a o místní malbě na skle, *Vlastivědný sborník Muzea Šumavy V.*, Klatovy: Muzeum Šumavy Sušice - Kašperské hory, 2001, s. 53.

<sup>57</sup> VÁCLAVÍK, A. *Výroční obyčeje a lidové umění*, Praha: ČSAV, 1959, s. 15.

polooděné polopostavy chlapců malované z boku. Janíček objímá beránka, Ježíšek jako „salvator mundi“ (spasitel světa), drží zeměkouli.<sup>58</sup>

---

<sup>58</sup> CD-ROM, TURNSKÝ, M. MEVALDOVÁ H. *Lidový nábytek v českých zemích, Výběrový katalog regionálních typů lidového nábytku ze sbírek Národopisného oddělení Národního muzea*, ISBN: 978-80-7036-282-2

## 7. Sociální struktura pracovníků skláren

Osamělost, pohyblivost hutí, kolonizační charakter výstavby hutí a prestiž tohoto řemesla vedl k uzavřenosti a vnitřní soudružnosti i sociální homogenitě sklářských rodin. Ke změně začalo docházet až na přelomu 18. a 19. století díky krizi doprovázené nezaměstnaností velkého počtu příslušníků tohoto bohatého řemesla.

Ducha patriarchálního života sklářů najdeme v jádru sklářských kompanií. Udržoval se přes všechny výkyvy konjunktur dlouho se starou hutí. Náznaky jeho rozpadu se začínají objevovat v polovině 18. století, kdy dochází k sociálním sporům, v nichž se odrážel již pokročilý stupeň sklářské výroby.<sup>59</sup> Toto období koresponduje s pozvolným zánikem starého cechovního systému.

Protože se sklářské povolání dědilo obvykle z otce na syna, vytvořily se na Šumavě postupem doby celé dynastie sklářů. Mezi nejznámější jména se řadil Abele, Adler, Blechinger, Eisner, Gattermayer, Hafenbrödl, Lenk, Lötze, Müller, Poschinger, Schmaus, Schürer, Spaun, Stegbauer aj. Příslušníci některých rodin jsou známí i z jiných sklářských center na severu Čech a v Německu, kam odcházeli za prací.<sup>60</sup>

Nejběžnější počet v dílně pro ruční výrobu jsou tři skláři. Nejmladší a nejméně zkušený je baňkař, dále pak foukač a mistr dílny. Při výrobě kalíšků se však užívá i složení dílen se čtyřmi nebo pěti skláři.

Kromě sklářů, kteří pracují na verštatě, patří k dílně ještě dva pomocníci, obvykle to nejsou vyškolení skláři. Jedním z nich zadák, který sedí pod verštatem a drží formu, do níž se fouká, druhým je odnašeč, který hotový výrobek na vidličce odnáší do chladicí pece.

Na malých hutích si huťmistr obvykle vedl všechno sám, když se sklárna rozrostla, bylo zapotřebí dalších řídicích a administrativních pracovníků, tak vznikli sklářští úředníci. V 18. století si někteří majitelé hutí nechávali říkat fabrikanti nebo továrníci. Huťmistrem býval obyčejně skelmistr, který uměl číst a psát a rozuměl veškerým pracím vykonávaným se v hutí. Jeho nejdůležitější prací bylo rozdělit práci mezi jednotlivé skelmistry, takže každý dostal práci na delší dobu, na několik dní i týdnů. Skelmistr si pak mohl rozdělit přidělenou

---

<sup>59</sup> KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987, s. 68.

<sup>60</sup> VONDRUŠKA, V. *Život staré Šumavy*, Plzeň: Západočeské nakladatelství, 1989, s. 98

práci, jak chtěl. Záviselo to hlavně od toho, jaké bylo sklo a jakou měl právě chuť do práce.<sup>61</sup> Huťmistr jen dohlížel a kontroloval jakost skla a výrobků.

Skelmistři nebyli hutními dělníky, ale spíše hutními řemeslníky s jistou autonomií. Skelná huť přidělila mistrům verštat, dílnu, brusírnu, malírnu apod. a zde byl mistr svým pánem. Dělníky, kteří v jeho dílně pracovali, sám vyplácel, a proto mu byli také přímo a úplně podřízeni. Velké hutě a později i továrny platily dělníkům pouze malý příplatek tzv. culák, aby na dělníky mohly vykonávat svůj vliv. Většina dělníků u mistra také bydlela a byla u něj na stravu. Spolupracovníky si mistr mohl sám vybírat a také je propouštět. Málokdy vedení hutě zasahovalo do této skelmistrovy pravomoci.

Pravou rukou huťmistra byl formíř. Ten dostával přesný seznam prací, aby věděl, kolik forem musí být pro jednotlivé durhy výrobků zhotoveno. A jelikož někteří skelmistři neuměli číst, byli odkázáni na formíře, aby jim přečetl, kolik kusů a v jaké provedení má být zhotoveno. Formíř dlabal, později soustruhoval z bukového nebo hruškového dřeva formy, na jejichž jakosti do značné míry závisela kvalita výrobků. Při výrobě velkých forem mu museli pomáhat roztočit kolo, jeho pomocníkem byla často manželka nebo některé z dětí.

Flusaři, důležití výrobci přírodního potaše čili flusu, jinak salajkáři, nebyli vždycky bezprostředně zaměstnanci huti, nýbrž flus, čili salajku, k níž potřebný popel buď koupili, jelikož v knížecích lesích pálili popeláři, prodávali, komu je právě napadlo. Této anarchii byl učiněn konec výnosem z roku 1714, každému huťmistru přikázal určitý počet „flusárníků“, z nichž každý měl přesně vyměřeno, kde dříví bráti pod kotel a kde popel páliť. Tímto výnosem byl určen přesně počet privilegovaných flusařů a nařízeno bylo, aby huťmistři a flusaři věřtel popelu neplatili poddaným více než tři krejcary a flusaři prodávali cent kalcinované salajky s tříliberním vývažkem po čtyřech zlatých třiceti krejcarech.<sup>62</sup>

V přímém hutním provozu by nejdůležitější osobou tavič, *šmelcíř*. Jako odznak své hodnosti nosil bílou zástěru, kterou si brával ke každému tavení vždy čistou.<sup>63</sup> Pokud pracoval v tabelárně, nosil zástěru modré barvy. K ruce měl pomocníka, který pod jeho dozorem míchal a vážil suroviny. Až do 19. století byly sklářské pece vytápěny přímým plamenem hořícího dřeva. Při tavení tedy kromě *šmelcíře*, který míchal sklářský kmen, a jeho pomocníka pracovali také dva topiči zvaní *šalíři*. Jeden šalíř pouze sušil dřevo. Druhý měl za povinnost

---

<sup>61</sup> BÁRTA, J. Život na staré huti, *Sklářské rozhledy VI*, Věstník Sklářského ústavu v Hradci Králové, Hradec Králové: Sklářský ústav, 1929, s. 54.

<sup>62</sup> VÁVRA, J. R. *Pět tisíc let sklářského díla*, Praha: Orbis, 1953, s. 149.

<sup>63</sup> BÁRTA, J. Život na staré huti, *Sklářské rozhledy VI*, Věstník Sklářského ústavu v Hradci Králové, Hradec Králové: Sklářský ústav, 1929, s. 4.

pouze přikládat. Kromě toho musel také vyhrabávat popel z popelníku pod pecí. Popel se dával vychladnout do pekla, odkud jej brali k výrobě salajky. Při vybírání popele šalíř současně osekával dlouhou železnou tyčí sklo vyteklé do popelníku, když některá pánev praskla.

Po utavení skloviny přišla řada na skelmistry. Těch bylo tolik, kolik měla pec pánví. Mluvčím byl obrgsel, který mluvil jménem mistrů při různých příležitostech. S mistry pracovali pomahači a odnášeči, hoši odnášející hotové výrobky do vozovny k vychladnutí. Se skelmistry pracovali také učni, kteří chtěli být skelmistry.

Z úředníků byl nejdůležitější kasír, což byl obyčejně cizinec, který přešel ke sklu od nějakého jiného zaměstnání. Poněvadž sklářství úzce souviselo s lesy a velkostatky, tak to byl mnohdy i fořt nebo vrchnostenský písař.<sup>64</sup> Byl to člověk, který se vyznal v účetních knihách a na skelné huti reprezentoval vzdělanosti. Byl nejen účetním a kalkulantem, ale také fakturistou, pokladníkem i korespondentem. Také vyplácel peníze, od toho jméno kasír.

Pomitr kontroloval vyrobené sklo, zapisoval je a měl dozor nad skladištěm hotových výrobků. Vedl vazárnu, kde se sklo čistilo, vázalo do slámy, ukládalo na vozy a expedovalo.

Skelmistrem se člověk mohl stát, až když prošel prací odnášeče a pomahače. Poté se stal učněm, což byla zkušební doba, za kterou se mělo ukázat, zda se dotyčný může stát skelmistrem.

Žádný učedník nesměl bez vědomí a schválení domácího obchodního konsessu být přijat, když chtěl přejít k jinému mistrovi, než se učil, též potřeboval souhlas konsessu.

U křídového skla trvala doba učení pět roků, u tabulového a láhového skla čtyři roky a u zrcadlového tři roky. Při dobrém chování a dobrých schopnostech učedníka se mohla doba učení o něco zkrátit, v opačném případě také prodloužit. Jenom v zrcadlových hutích se učedníci nemohli vyučit za dobu kratší než tři roky, mohli ovšem dostávat mzdu, v prvním roce poloviční, v dalších letech plnou.<sup>65</sup>

I v tomto oboru ovšem hrála značnou roli protekce, kdo nepocházel ze sklářské rodiny, měl podmínky přijetí daleko těžší. Učeň ovšem nesměl v hospodě sedět se skelmistry, nesměl se oženit, a pokud měl s nějakou dívkou dítě, byla mu za trest o rok prodloužena učňovská doba. V 19. století již nestačilo takovéto vyučení na jednotlivých sklárnách, a proto byly zakládány

---

<sup>64</sup> BARTA, J. Život na staré huti, *Sklářské rozhledy VI*, Věstník Sklářského ústavu v Hradci Králové, Hradec Králové: Sklářský ústav, 1929, s. 54.

<sup>65</sup> MAREŠ, F. *České sklo, příspěvky k dějinám jeho až do konce VIII. století se zvláštním ohledem na jižní Čechy*, Praha: Česká Akademie Císaře Františka Josefa pro Vědy, Slovesnost a Umění, 1892, s. 143.

odborné školy, které ovšem byly nákladné a pro většinu sklářských rodin nedostupné. Vyskytli se i skláři, kteří své učně poslali na vyučení do ciziny (Klásterský mlýn do Francie). Sklářský reglement z dne 6. října 1767 skelmistrům ukládal dobré zacházení s tovaryši, zaváděl pro tovaryše pracovní pas a povinnost hlásit změny pobytu, doporučoval uzavírání pracovních smluv a určoval také počet učňů, kteří převážně pocházeli z rodin se sklářskou tradicí. Tento zákon se snažil upravit poměry v huti, tak aby se zamezilo vystěhovávání sklářů do ciziny.

Tavilo se třikrát až pětkrát týdně, pro každý pracovní den zvlášť, včetně přestávek se pracovalo šestnáct až dvacet hodin denně. Pravidelná pětidenní tavba byla jen na pokročilých hutích, kde byl již zaveden určitý pracovní pořádek. Pro skláře neplatil ani žádný svátek, ale pracovalo se, jak bylo zapotřebí. Až koncem 18. století začaly zejména větší sklené hutě vyrábět na sklad a práce začala být pravidelná. Začínalo se ve chvíli, kdy byl šmelcír hotov s tavbou, jen v neděli odpoledne bylo vždy volno.

## 8. Současnost

V současnosti již na Šumavě neexistuje žádná plně fungující sklárna. Poslední vzpomínkou na toto řemeslo je brusírna v Aníně. Od roku 1993 patří tato brusírna firmě Antonín Rückl & synové z Nižboru (dnes Rückl Crystal a.s.), a tak jako jediná pokračuje v tradici šumavského sklářství. Její zázemí je ovšem v poměrně dezolátním stavu, jak zvenku tak i zevnitř. Brusičské stroje, na kterých zaměstnanci pracují, jsou pospravované podomácku, například koženým páskem. Na druhou stranu pocházejí tyto stroje vesměs ještě z Rakouska – Uherska a lépe vykreslují, jak se v době, kdy zde bylo sklářské řemeslo ještě živé, sklo brousilo. Přesto by si dle mého názoru zasloužily řádnou profesionální opravu. Vnitřek budovy je poněkud zanedbaný a panuje zde nepořádek. Tuto brusírnu je možné navštívit, podmínkou je pouze to, že počet zájemců musí být větší než pět. Brusírnou vás provede průvodkyně, která ovšem na detailnější otázky není příliš schopná odpovědět. Je ovšem možné, že jako průvodci, zde pracují spíše studenti a ne odborní pracovníci, kteří by brusičství po odborné stránce lépe rozuměli. Při mé návštěvě brusírny zde pracovali tři brusiči, je však pravděpodobné, že je jich zde více a pracují na směny různé dny v týdnu. To jsem se bohužel nedozvěděla, jelikož paní Stanislava Benešová, kontaktní osoba brusírny Anín, nebyla ochotna na mé otázky ohledně provozu odpovědět.

Nejdéle fungující šumavská sklárna byla v Lenoře, kde se dnes nachází Sklářské muzeum, ve kterém je uložen soubor předmětů zejména z let 1880 – 1980 nejen z produkce lenorské sklárny, ale také ze sbírek rodiny Meyrů, později Kralíků.

Občas se zde pro návštěvníky uvádí do chodu pec na výrobu chleba, kterou společně používaly ženy sklářů. Tato obecní pec tu byla postavena v roce 1836 a dnes se jedná o nejstarší obecní pec v Čechách. Současný pecař Augustýn Sobotovič zde návštěvníkům připraví česnekové placky nebo chléb, vše je pečeno tradičními postupy.

Na tradice šumavského sklářství dnes navazuje také nová firma Jana Gábora (Glass gallery Gábor) v Sušici, která se zaměřuje především na dekorativní zušlechťování skla. Pro její produkci je typické především nápadité využití techniky pískování.<sup>66</sup>

Poněkud živější je na Šumavě výroba pateříků a vinutých perel, jejichž produkcí byly šumavské sklárny po roce 1430 proslulé v celé Evropě. Jelikož jejichž produkce je poměrně

---

<sup>66</sup> <http://www.sumavanet.cz/horazdovice/fr.asp?tab=snet&id=800&burl=&pt=RE&grafika=1> (únor 2014)

jednoduchá a není třeba žádného většího stroje, je toto řemeslo často k vidění na různých akcích, které se právě na tradiční řemesla zaměřují. Asi nejznámější představitelkou výroby pateříků a vinutých perel na Šumavě je Ing. Jana Wudy, která v roce 2007 založila v Nezdicích dílnu na výrobu těchto skleněných korálků. Ona sama používá jednoduchou techniku vinutí skleněných perel nad kahanem, což si mohou návštěvníci akcí, na kterých svou činnost představuje, sami vyzkoušet. Pokud by někoho tato technika zajímala více, může navštívit jedno nebo dvoudenní kurz pro začátečníky, kde se výrobu ozdobných vinutých perel naučí. Kurzy, které se skládají z teoretické a praktické části, se konají přímo v její dílně v Nezdicích. Jana Wudy je samouk, nikdy se od nikoho výrobě korálků neučila, ale o svůj talent se ráda se zájemci dělí. Do svých výrobků promítá zejména šumavskou flóru, která se vyjímá zejména na vinutých perlách větších rozměrů.

Mimo jiné na svých internetových stránkách nabízí k prodeji, kromě svých výrobků, také různé pomůcky, které domácí výrobci pateříků potřebují, od kahanů a skleněných tyček české i německé produkce po komponenty na výrobu bižuterie.

Další výrobkyní vinutých perel a pateříků je Hedvika Zahálková, hajná z Kašperských hor, která si skleněné korálky zamilovala v okamžiku, kdy jeden pateřík našla v omítce na půdě (omítky se dělaly z písků z potoků, které protékaly skrze bývalé sklárny). Dnes vyrábí jak repliky původních růženců a korálků, tak i moderní vinuté perly, opět nejčastěji s motivy šumavské flóry.

Jiným řemeslem, které je možné soukromě doma provozovat a není náročné na kvalitu skla, je podmalba na skle.

Jedním ze současných malířů na skle je Jiří Honnis, kterého jsem měla možnost poznat na jeho kurzu podmalby na skle v Národopisném muzeu v Praze. Inspirací pro zaměření se na toto řemeslo mu byla v roce 1991 výstava podmaleb v Českých Budějovicích. Několik obrázků si vyfotil a snažil se je doma reprodukovat. Pozitivní reakce lidí ho přiměly se této činnosti začít více věnovat a nechal se do technologie podmaleb zasvětit další malířkou lidových obrázků na skle z Českých Budějovic Marií Flaškovou.

Pro malování Jiří Honiss používá syntetické barvy určené pro modeláře, jelikož lépe schnou a vydrží déle než barvy olejové. Štětce používá obyčejné, i když nejdříve pracoval se speciálními štětci z kuních chlupů, nakonec zjistil, že se s nimi o mnoho lépe nepracuje.

Jiří Honiss zhotovuje jak přesné kopie původních podmaleb, tak i původní náměty více či méně pozměňuje a vychází vstříc přáním jednotlivých zákazníků. Dokonce technikou podmalby zhotovil několik portrétů nebo obrázků s africkou tematikou.



Největší zájem mají lidé o Boží požehnání, často k nim mívají hlubší vztah, jelikož si je pamatují z dětství. Dalšími častými motivy jsou zejména sv. Jiří nebo sv. Václav, jejichž jména nosí velké množství lidí, nebo madony. Jako ochránce svých příbytků si nejčastěji lidé volí sv. Floriána, který má dům chránit před ohněm.

Pro svou prezentaci tento malíř podmaleb využívá kromě jarmarků a historických trhů také inzertní internetové stránky jako Fler.cz nebo Aukro.cz.

O Jiřím Honisovi byl také natočen krátký dokumentární film, který byl k vidění na výstavě Klostermannova Šumava v Českých Budějovicích v roce 2009.

Učitelka Jiřího Honise Marie Flašková pochází z Prahy, ale v současnosti žije v Českých Budějovicích. Dříve pracovala v Akademii věd České republiky, nyní je již v penzi, a proto má více času věnovat se svému koníčku. Podmalbám se věnuje více jak dvacet let. Toto své nadání považuje za boží dar, kterého je třeba využít a seznámit s touto technikou co největší počet lidí. Proto se techniku podmalby na skle snaží popularizovat psaním článků o obrázcích na skle vzniklých v minulosti, ale věnuje se také současné tvorbě. Také často předvádí výrobu podmaleb v různých skanzenech nebo muzeích. V neposlední řadě se také podílí na obnově kapliček (obraz sv. Jana Nepomuckého do návesní kaple v obci Krasejovka na Českobudějovicku, Sv. Anna do kapličky v Radosticích). Její práce jsou nejen vystavovány na autorských výstavách, ale jsou také součástí papežské sbírky ve Vatikánu a jednu její podmalbu dostal také bývalý český prezident Václav Havel.

K malování používá přímo štětce z kuních chlupů, které byly k výrobě podmaleb užívány od počátku tohoto řemesla, jelikož nejlépe drží kontury.

Kromě klasických vzorů jako jsou svatí, madony, betlémy a koledy, které jsou ovšem docela vzdálené obrázků starých mistrů, protože paní Flašková neumí a nechce kopírovat, vytváří také podmalby s národopisnou tematikou, zejména kroje. Paní Flašková tvrdí, že ve starých podmalbách se objevuje naivita a víra, kterou my, „počítačové lidi“ už nedovedeme napodobit. Její největší radostí je ovšem výroba obrázků s křestními patrony, které rodiče nechávají vyrobiť pro své děti.

Další nadšenou malířkou podmaleb je Jana Schimmer z Horní Plané.

Nejvíce podmaleb této malířky vzniká pro rakouské zájemce, kteří jsou více katolicky zaměřeni, a přejí si doma mít svůj vlastní obrázek světce, který je většinou spjat s jejich zaměstnáním nebo jménem. Nejvíce je zájem o obrázky Panny Marie, které jsou velmi oblíbené i u českých zákazníků, Svaté rodiny, Sv. Cecílie (patronka muzikantů, zpěváků a

básníků), Sv. Huberta (patron myslivců) a Sv. Floriána (patron hasičů, pekařů, kominíků, hutníků a hrnčírů, oblíbený zejména jako ochránce stavení před požárem a velkou vodou).

Obecně si Češi kupují tyto podmalby většinou jako lidové umění, často ti kteří mají dobově zařízenou chalupu, a ne jako předmět soukromé zbožnosti, což mohu také potvrdit, jelikož znám lidi, kteří si chtějí ve venkovsky zařízené chalupě vytvořit vlastní „svatý kout“.

Většina malířů podmaleb na skle se shoduje, že soukromě podmalby nesbírá a spíše je dostává jako dárek.

Často za nimi také lidé chodí, aby zrestaurovali jejich staré podmalby. Všichni z dotázaných se ovšem restaurování vyhýbají, jelikož je velmi složité namíchat přesný odstín barvy, jaká byla použita a je vysoká šance, že podmalbu spíše zničí, než zrestaurují.

## **ZÁVĚR**

Tato práce mě obohatila o znalosti jak z historie, tak i z technologie sklářského řemesla, které na Šumavě mělo díky příhodné lokaci opravdu dlouhou tradici a je velká škoda, že zanikla. Poněkud mě zklamala nevole kontaktní osoby brusírny Anín, kdy paní Benešová dlouhou dobu slibovala, že mě kontaktuje později, poté se mnou přestala komunikovat úplně. Na druhou stranu jsem byla potěšena ochotou současných tvůrců podmaleb na sklo Marie Flaškové a Jiřího Honisse, kteří byli velmi sdílní a podělili se se mnou o jejich radost z malování. Tito lidé jsou velmi rádi, když se mohou o svou zálibu podělit s ostatními lidmi a vidí, že jejich práce má smysl a možná pomůže tomuto řemeslu přetrvat do dalších dnů. Jejich podmalby však nejsou přesnou kopií těch starých, ale každý dává do podmalby svou duši a svůj pohled na svět.

## 10. Seznam použité literatury a internetových zdrojů

### 10.1. Soupis literatury

BÁRTA, J. Život na staré huti, *Sklářské rozhledy VI*, Věstník Sklářského ústavu v Hradci Králové, Hradec Králové: Sklářský ústav, 1929, s. 3 – 6, 53 – 55

BLAU, J. *Die Glasmacher im Böhmerwald-und Bayerwald in Volkskunde und Kulturgeschichte*, Grafenau: Morsak, 1983, ISBN: 3-87553-206-6

BRODSKÝ, R. Navíjení skleněných perlí na Železnobrodsku, *Věstník Národopisné společnosti československé při ČSAV a Slovenskej národopisnej spoločnosti při SAV č. 1.*, Praha 1963, s. 9 – 13

BROŽKOVÁ, H. *Bohemian Glass*, Praha: Uměleckoprůmyslové museum v Praze, 1992, ISBN: 80-7101-016-2

DRAHOTOVÁ, O. *Evropské sklo*, Praha: Artia, 1985

FRÖHLICH, J. Archeologický výzkum skláren v okolí Kašperských hor, *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy č. 3*, Sušice: Muzeum Šumavy Sušice, 1995, s. 94 – 118

HLOŽÁNEK, R. *Materiály technologie skla a Technická dokumentace materiálu*, Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně

KAVKA, L. *Dárek z pouti*, Praha: Lika klub, 2009, ISBN: 978-80-86069-52-4, s. 153 – 172.

KAVKA, L. *Lidové podmalby na skle ze sbírek Národního muzea*, Praha: Lika klub, 2013, ISBN: 978-80-7036-390-4

KUDRLIČKA, V. *Umění šumavských sklářů*, České Budějovice: Jihočeské nakladatelství, 1987

LANGHEMER, A. *Legenda o českém sklu*, Zlín: Tigris, 1999. ISBN 80-86062-02-3

LNĚNIČKOVÁ, J. *Příběhy šumavských sklářů*, Plzeň: Regionall, 2011. ISBN: 978-80-904310-3-4

LNĚNIČKOVÁ, J. Sklárný v Hluboké (Tiefenthalu), *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy č. 3*, Sušice: Muzeum Šumavy Sušice, 1995, s. 119 – 128

LNĚNIČKOVÁ, J. Sklárný v Podlesí (Vogeslangu), *Vlastivědné zprávy Muzea Šumavy I.*, České Budějovice: Muzeum Šumavy Sušice, 1989, ISBN 80-900062-0-5, s. 35 – 45

LNĚNIČKOVÁ, J. Sklenáři, skláři, rytci, brusiči, malíři a obchodníci sklem činní v Praze, *Historica Pragensia 1/2003*, Historický sborník Muzea hlavního města Prahy, Praha: Muzeum Hlavního města Prahy, 2003, ISBN 80-85394-46-4

MAREŠ, F. *České sklo, příspěvky k dějinám jeho až do konce VIII. století se zvláštním ohledem na jižní Čechy*, Praha: Česká Akademie Císaře Františka Josefa pro Vědy, Slovesnost a Umění, 1892

PROCHÁZKA, Z. *Glasindustrie im Böhmischen Wald*, Domažlice: Verlag Böhmischer Wald, 2003. ISBN 80-86125-35-1

SPIEGEL, W. České broušené sklo první poloviny 19. století pod anglicko-irským vlivem, *Glas ohne Grenzen/Sklo bez hranic*, seminář/seminář 1. bis 3. november 2001/1, Glasmuseum Frauenau, sborník příspěvků ze semináře, Grafenau: Morsak 2003, ISBN: 3-87553-568-5, s. 177 – 228

STAŇKOVÁ, J. *Lidové umění z Čech, Moravy a Slezska*, Praha: Panorama, 1987, s. 128 – 137

STARÝ V., Kvilda – K dějinám obce a o místní malbě na skle, *Vlastivědný sborník muzea Šumavy V.*, Klatovy: Muzeum Šumavy Sušice - Kašperské hory, 2001, s. 45 – 59

ŠOUREK, K. *Lidové umění v Čechách a na Moravě*, Praha: Umělecká beseda, 1942

VÁCLAVÍK, A. *Výroční obyčeje a lidové umění*, Praha: ČSAV, 1959

VÁVRA, J. R. *Pět tisíc let sklářského díla*, Praha: Orbis, 1953

VONDRUŠKA, V. *Sklářství*, Praha: Grada Publishing, 2002, ISBN 80-247-0261-4

VONDRUŠKA, V. *Život staré Šumavy*, Plzeň: Západočeské nakladatelství, 1989

VONDRUŠKA, V. LANGHAMER, A. *Böhmisches Glas Tradition und Gegenwart*, Nový Bor: Crystalex, 2007

WOITSCH, J. Možnosti archeologického výzkumu zaniklých drasláren ve světě experimentální výroby potaše, *Archeologia technologica*, 17, Brno: Technické muzeum v Brně, 2005, s. 4 – 10

WOITSCH, J. Lesní řemesla v raném novověku: koncept, *Český lid: Etnologický časopis*, 97, 4/2010, Praha: Etnologický ústav AVČR, 2010, ISSN: 0009-0794, s. 337 – 362

CD-ROM, TURNSKÝ, M. MEVALDOVÁ H. *Lidový nábytek v českých zemích, Výběrový katalog regionálních typů lidového nábytku ze sbírek Národopisného oddělení Národního muzea*, ISBN: 978-80-7036-282-2

## **10.2. Soupis internetových zdrojů**

<http://m.taggmanager.cz/cs/1728> (únor 2014)

<http://www.sumavanet.cz/horazdovice/fr.asp?tab=snet&id=800&burl=&pt=RE&grafika=1>  
(únor 2014)